

Doigt de gant pour sondes de température *Omnigrad M TW12*

Doigt de gant mécanosoudé avec raccord coulissant



Les doigts de gant Omnigrad M TW12 sont conçus pour tous types d'applications, en chimie, agro-alimentaire, pharmacie etc.

Grâce à la construction modulaire définie dans la norme DIN 43772 (Forme 2/3G), le doigt de gant TW12 s'avère idéal pour tous les process industriels.

Avantages en bref

- Matériaux : inox 316L/1.4404 ou inox 316Ti/1.4571
- Les raccords à visser les plus usuels sont livrables en standard, d'autres le sont sur demande.
- Longueur d'immersion spécifique utilisateur
- Longueurs d'immersion réglables
- Rugosité de surface $R_a < 0,8 \mu\text{m}$
- Extrémité rétreinte pour un temps de réponse rapide
- Test hydrostatique
- Test de pénétration de liquide pour les soudures

Domaines d'application

- Industrie chimique
- Production d'énergie
- Procédés industriels
- Industrie agro-alimentaire

Principe de fonctionnement et construction

Construction

La construction du doigt de gant respecte la norme DIN 43772.

Le doigt de gant est fabriqué à partir d'un tube de diamètre 9, 11 ou 12 mm. L'extrémité du doigt de gant est droite, conique ou rétreinte afin de réduire le temps de réponse du capteur.

Le doigt de gant Omnigrad M TW12 se fixe sur l'installation (conduite ou cuve) à l'aide d'un raccord à visser.

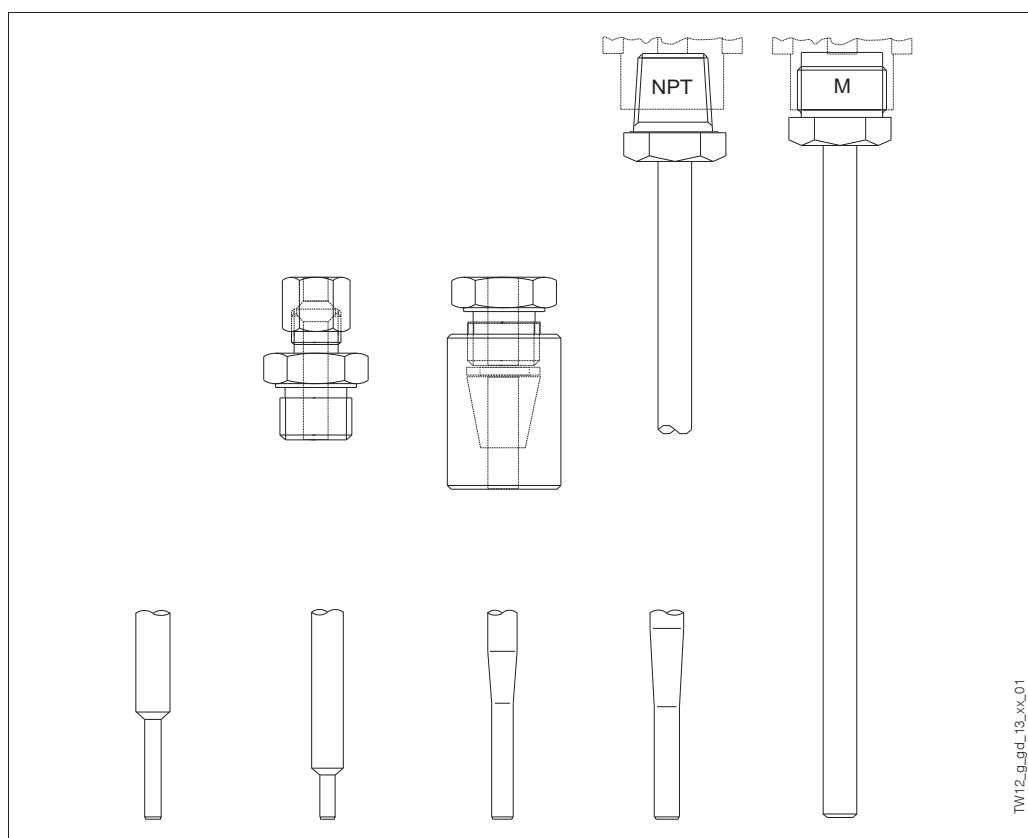


Fig. 1 : TW12 avec différents types de raccords à visser et extrémités.

Matériau

Les pièces en contact avec le produit sont en inox 316L/1.4404 ou inox 316Ti/1.4571.

Poids

Entre 0,5 et 1,5 kg pour les versions standard.

Performances

Températures de process

Températures de process

- Rondelle en inox (raccord à visser TA50) max. 500° C
- Rondelle en PTFE (raccord à visser TA50) max. 200° C
- Rondelle en Viton® (raccord à visser TA70) max. 180° C

Si le doigt de gant est soudé sur l'installation, la température de process possible correspond à la gamme de mesure (voir ci-dessous).

Pression de process maximale

Remarque :

La pression de process maximale dépend du raccord à visser (ainsi que de la rondelle) et du doigt de gant correspondant.

- Rondelle en inox (raccord à visser TA50) 4 MPa (40 bar) à 20° C
- Rondelle en PTFE (raccord à visser TA50) 1 MPa (10 bar) à 20° C
- Rondelle en Viton® (raccord à visser TA70) 2 MPa (20 bar) à 20° C

Pression de process maximale

Les valeurs de pression, auxquelles le doigt de gant peut être soumis selon la température, sont représentées aux fig. 2 et 3.

Pour les doigts de gant de diamètre 9 mm, les pressions maximales supportées pour une vitesse d'écoulement donnée sont les suivantes :

- 50 bar à 20°C
- 33 bar à 250°C
- 24 bar à 400°C

Vitesse d'écoulement maximale

La vitesse d'écoulement maximale supportée par le doigt de gant diminue lorsque la longueur d'insertion dans le produit augmente (par ex. vapeur saturée). Des informations à ce sujet figurent dans les diagrammes des fig. 2 et 3.

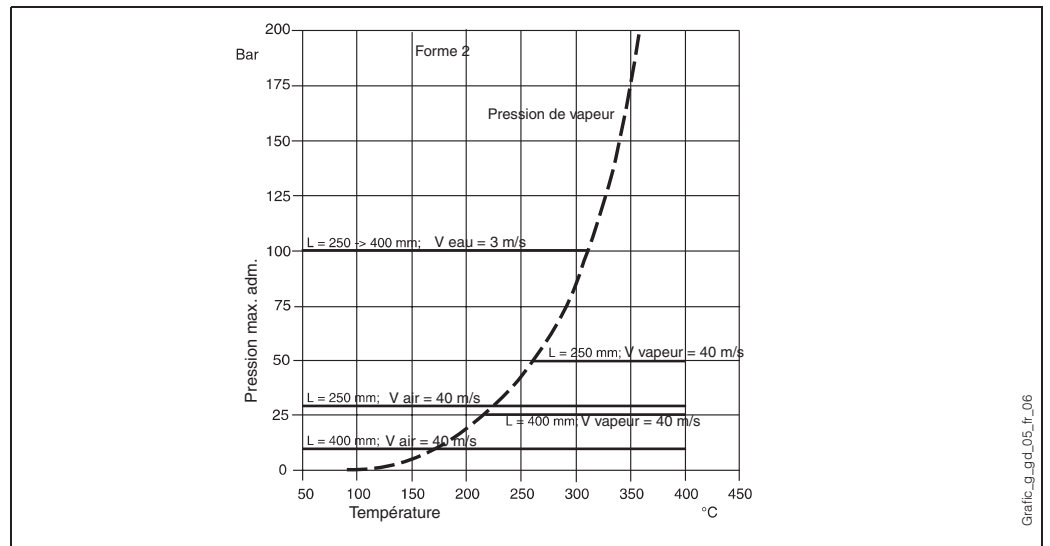


Fig. 2 : Diagramme pression/température pour doigt de gant avec extrémité droite, tube Ø 11 mm en inox 316Ti/1.4571

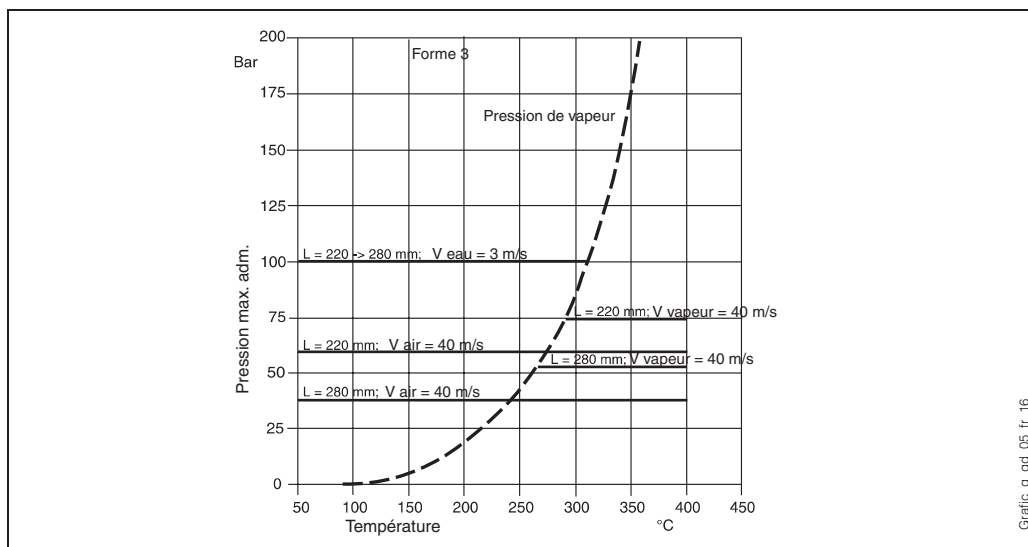


Fig. 3 : Diagramme pression/température pour doigt de gant avec extrémité conique, tube Ø12 mm en inox 316Ti/1.4571

Installation

Gamme de mesure

Les doigts de gant Omnigrad M TW12 sont fixés au moyen d'un raccord coulissant à visser sur la conduite ou la cuve. Des accessoires comme les joints ne font pas partie de l'ensemble livré; ils peuvent être commandés séparément.

La longueur d'insertion du capteur peut influencer la précision de mesure de manière notable. Dans le cas d'une longueur d'immersion trop faible, la déperdition de chaleur au niveau du raccord process et de la paroi du réservoir peut engendrer des erreurs de mesure. L'importance de cette erreur dépend essentiellement des conditions environnantes du point de mesure. Pour éviter de telles erreurs de mesure, il faut sélectionner des longueurs minimales d'immersion de 80-100mm.

Pour des conduites de plus petite diamètre il faut s'assurer que l'extrémité du doigt de gant dépasse l'axe médian de la conduite (voir fig. 4A-4B). Une autre solution peut être une implantation oblique (voir fig. 4C-4D).

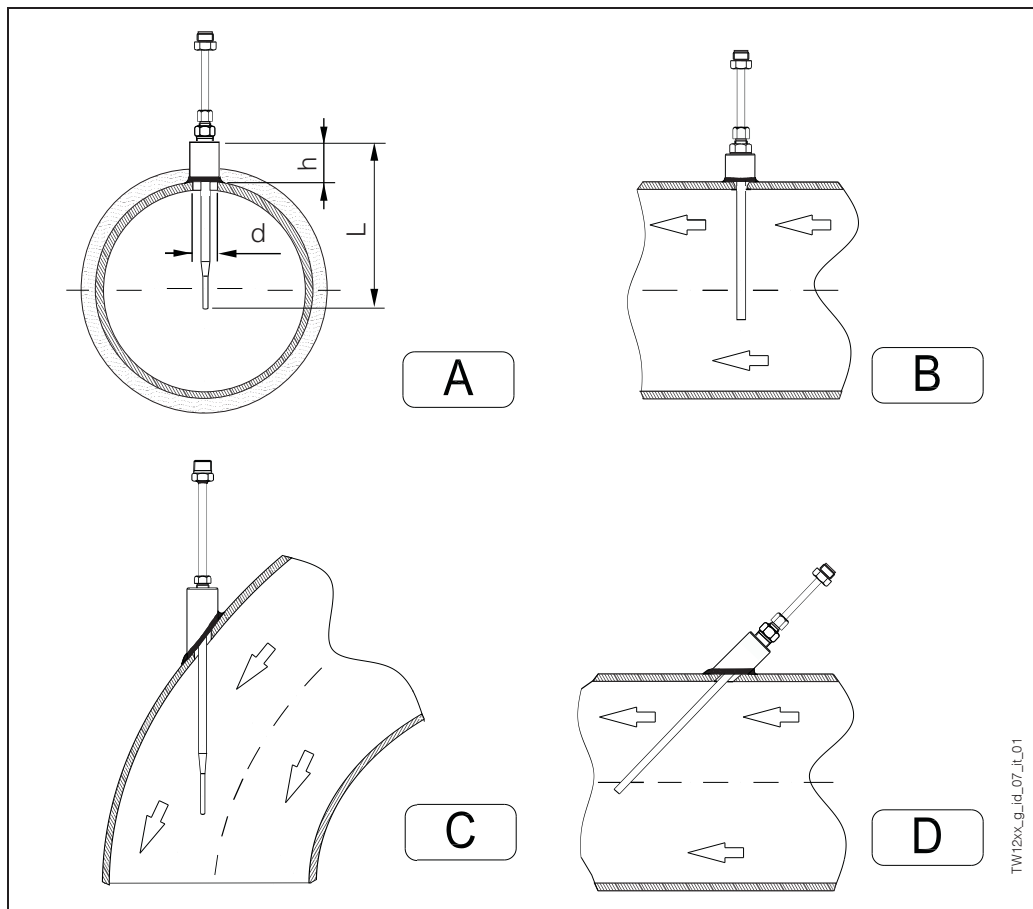


Fig. 4 : Exemples d'implantation

En ce qui concerne la corrosion, le matériau de base des pièces en contact avec le produit (inox 316L/1.4404 ou inox 316Ti/1.4571) résiste aux produits corrosifs usuels même à de hautes températures.

Pour d'autres questions relatives aux domaines d'application, merci de vous adresser à votre agence E+H.

Composants

Raccord process

Les raccords standard suivants sont disponibles :

- M20x1,5
- G 1/2DIN 43772 (DIN 3852 Forme 2G/3G)
- G 1/2", G 3/4" et G 1" BSP cylindrique
- 1/2" et 3/4" NPT.

D'autres exécutions sont disponibles sur demande.

La fig. 5 représente les hauteurs de filetage selon les raccords.

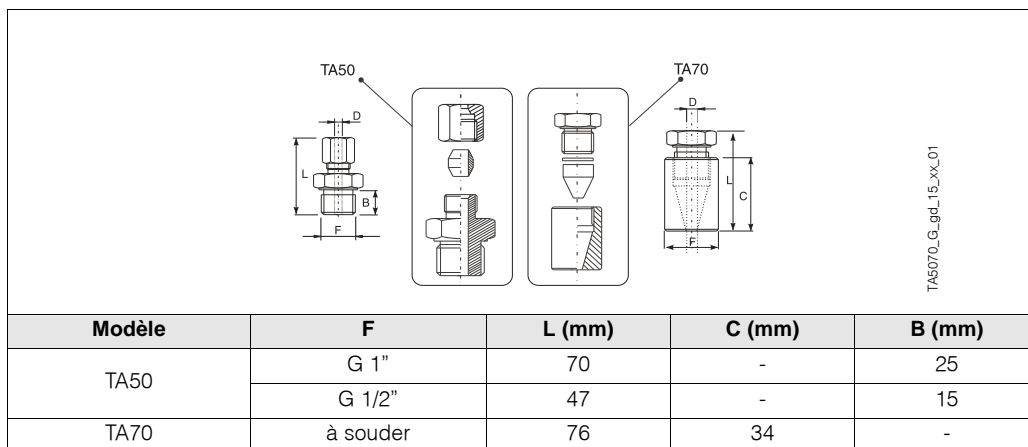


Fig. 5 : Dimensions des raccords process (engagés)

La longueur d'insertion du doigt de gant en contact avec le produit est conforme à la norme DIN 43772 et livrable dans les exécutions les plus usuelles. La longueur d'insertion peut être choisie en fonction des besoins de l'utilisateur (voir "Structure de commande" à la fin du présent document).

La rugosité de surface (Ra) est de 0,8 µm. Les différentes extrémités du doigt de gant - à savoir droite, conique ou rétreinte - sont décrites par la fig. 6.

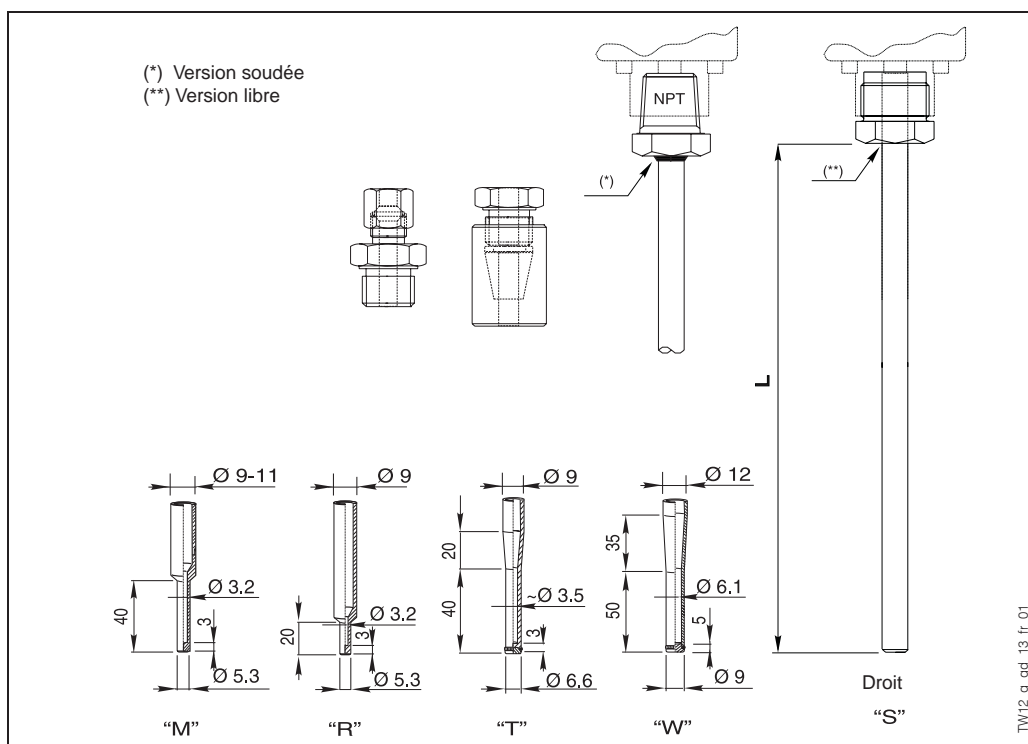


Fig. 6 : Extrémité du doigt de gant

Certificats et agréments

Agrément PED

La directive concernant les appareils sous pression (97/23/CE) est respectée. Etant donné que le paragraphe 2.1 de l'article 1 n'est pas applicable pour ce type d'appareils, la marque CE n'est pas exigée pour les TW12 destinés à un usage général.

Certificats matière

Le certificat matière 3.1.B (selon norme EN 10204) peut être directement sélectionné dans la structure de commande et concerne les parties du doigt de gant en contact avec le produit. D'autres types de certificats concernant les matériaux utilisés peuvent être commandés séparément.

La "forme simplifiée" est une brève déclaration, qui ne comporte pas d'annexes relatives aux matériaux utilisés pour la construction du doigt de gant en question, mais garantit cependant la traçabilité des matériaux grâce au numéro d'identification du capteur.

L'information relative à la provenance des matériaux peut être demandée ultérieurement par l'utilisateur.

Test du doigt de gant

Les tests hydrostatiques sont réalisés à température ambiante afin de vérifier la résistance à la pression du doigt de gant selon les spécifications de la norme DIN 43772.

Pour les doigts de gant ne correspondant pas à cette norme - à savoir coniques ou rétreints - on vérifie la pression de la version droite ayant des dimensions similaires.

Des tests pour d'autres pressions peuvent être effectués sur demande.

Le test de pénétration de liquide met en évidence que les soudures du doigt de gant ne sont pas fissurées.

Autres détails

Maintenance

Le doigt de gant Omnigrad M TW12 ne nécessite aucune maintenance particulière.

Délai de livraison

Pour de petites quantités (10 à 20 unités) d'exécutions standard : entre 5 et 15 jours, selon la configuration souhaitée.

Structure de commande

Structure de commande

TW12		Raccordement tête de sonde	
	1	M24x1,5 - raccordement tête	
	2	1/2"-NPT - raccordement tête	
		Diamètre de tube, matériau	
	A	Diamètre de tube : 9 mm, matériau : inox 316L/1.4404	
	D	Diamètre de tube : 9 mm, matériau : inox 316Ti/1.4571	
	B	Diamètre de tube : 11 mm, matériau : inox 316L/1.4404	
	E	Diamètre de tube : 11 mm, matériau : inox 316Ti/1.4571	
	F	Diamètre de tube : 12 mm, matériau : inox 316Ti/1.4571	
	Y	Exécution spéciale	
		Raccord process	
		(Matériau corps TA50 : inox 316/1.4401)	
	0	Sans raccord process	
	1	Raccord fileté TA50, G 1/2", manchon en inox	
	2	Raccord fileté TA50, G 1/2", manchon en PTFE	
	3	Raccord fileté TA50, G 1", manchon en inox	
	4	Raccord fileté TA50, G 1", manchon en PTFE	
	5	Soudure TA70, D. 30 x 34, manchon en Viton®	
	9	Exécution spéciale	
		Forme de l'extrémité	
	S	Extrémité droite	
	R	Extrémité rétreinte, L >= 30 mm (tube 9 mm en inox)	
	M	Extrémité rétreinte, L >= 50 mm (tube 9 et 11 mm)	
	T	Extrémité conique, L >= 70 mm (tube 9 mm en inox)	
	W	Extrémité conique, L >= 90 mm selon DIN 43772 Forme 3 (tube 12 mm en inox 316Ti/1.4571)	
	Y	Exécution spéciale	
		Longueur d'immersion (50 - 10000 mm)	
	A	125 mm, longueur d'immersion L (TL = 150 mm)	
	B	180 mm, longueur d'immersion L (TL = 205 mm)	
	C	240 mm, longueur d'immersion L (TL = 265 mm)	
	D	280 mm, longueur d'immersion L (TL = 305 mm)	
	E	340 mm, longueur d'immersion L (TL = 365 mm)	
	F	370 mm, longueur d'immersion L (TL = 395 mm)	
	G	400 mm, longueur d'immersion L (TL = 425 mm)	
	K	520 mm, longueur d'immersion L (TL = 545 mm)	
	M	700 mm, longueur d'immersion L (TL = 725 mm)	
	X	... longueur d'immersion L à spécifier entre 50 et 3700 mm	
	Y	... longueur d'immersion L spéciale	
		Certificat matière	
	0	Sans certificat matière	
	1	Certificat 3.1.B EN10204 pour pièces en contact avec le produit	
	2	3.1.B EN10204, forme "simplifiée" pour les parties en contact avec le produit	
	9	Exécution spéciale	
		Tests du doigt de gant	
	0	Sans tests du doigt de gant	
	A	Test hydrostatique interne (eau sous pression)	
	Y	Exécution spéciale	
TW12-			Référence de commande complète

Documentation complémentaire

<input type="checkbox"/> Série TA	TI 138T
<input type="checkbox"/> Tests hydrostatiques pour doigts de gant	TI 169T
<input type="checkbox"/> Omnigrad TA50, TA55, TA60, TA70, TA75	TI 091T
<input type="checkbox"/> Omnigrad TA20	TI 072T
<input type="checkbox"/> Omniset TPR100	TI 268T



Sous réserve de toute modification