

# Massif, raccord à bride

## Type TW10-F avec soudure pénétrante

### Model TW10-P, TW10-R avec soudure pénétrante partielle

Fiche technique WIKA TW 95.10

#### Applications

- Pétrochimie, On/Offshore, construction d'installations
- Pour contraintes process élevées

#### Particularités

- Construction robuste
- TW10-F: Doigt de gant à raccord bride ; construction par soudure pénétrante
- TW10-P, TW10-R: Doigt de gant à raccord bride ; construction par soudure pénétrante partielle
  - TW10-P: Epaisseur cordon soudure a = 3 mm
  - TW10-R: Epaisseur cordon soudure a = 6 mm
- Différents type d'exécutions : doigts de gant conique, droit, avec rétrein
- Certification soudure selon ASME Sec. IX

#### Description

##### Matériau doigt de gant

Acier inox 304/304L, 316/316L, A105, 1.4571, 1.4404, Matériaux spéciaux

##### Bride

Bride selon ASME / EN 1092-1 / DIN 2527

##### Raccord côté instrument

½ NPT, G ½ femelle

##### Diamètre intérieur

Ø 6,6 mm, Ø 8,5 mm

##### Longueur utile U

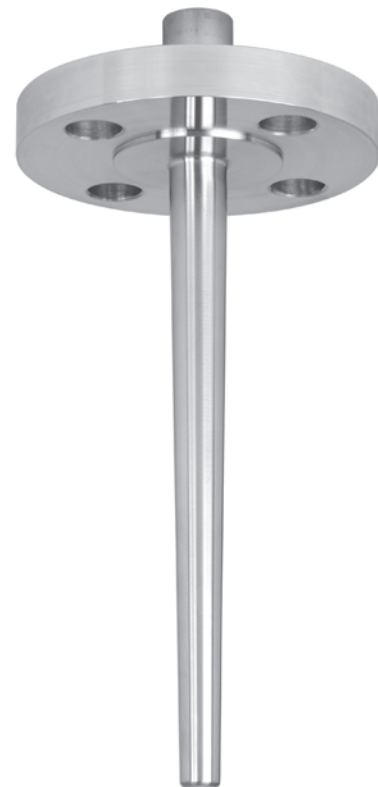
selon spécification client

##### Hauteur raccord H

selon spécification client (standard 57 mm, 83 mm)

##### Température process maximum 1)

Dépend du matériau du doigt de gant



Doigt de gant à bride type TW10

##### Pression process maximum

Dépend de la pression nominale de la bride

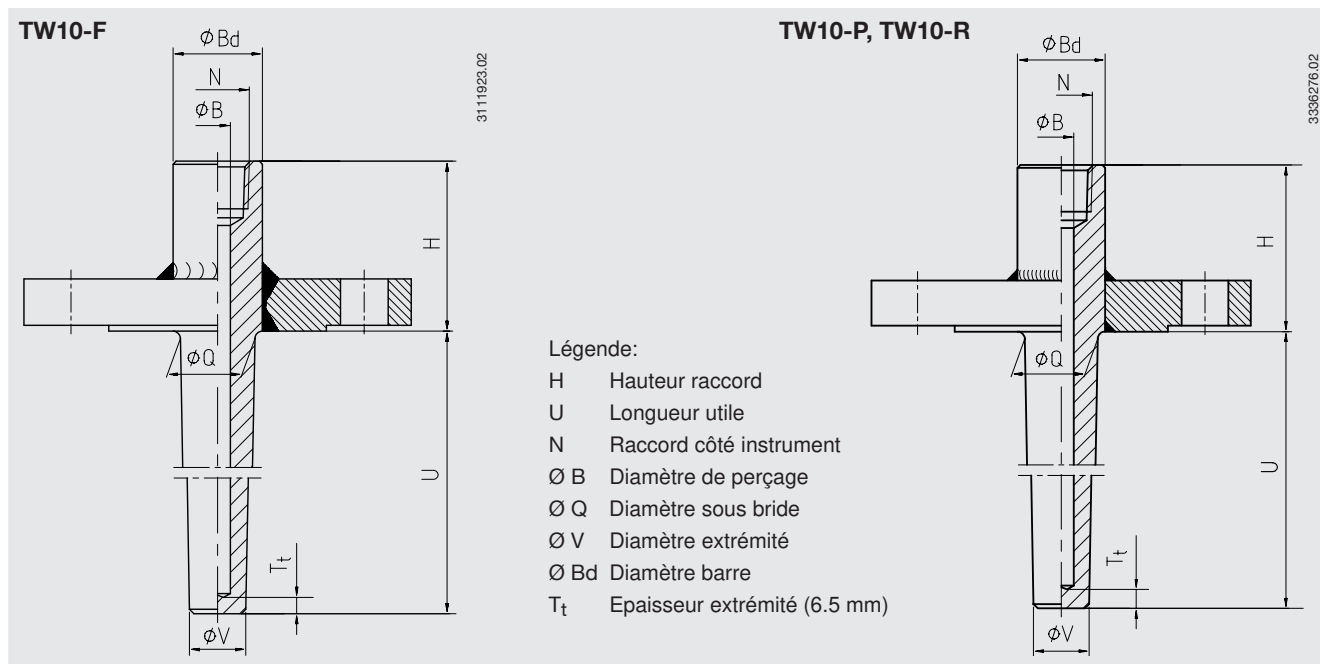
#### Options

- Autres brides, dimensions et matériaux
- Certificats qualitatifs
- Les calculs de stress selon ASME PTC 19.3 sont recommandés pour les applications critiques. WIKA peut réaliser cette prestation. Pour plus d'informations, voir notre documentation technique séparée IN 00.15 "calcul de stress pour doigts de gant".

1) Ces données sont influencées par les paramètres suivants :

- Fluide process
- Pression et température process
- Débit
- Exécution du doigt de gant (dimensions, matériau)

## Dimensions en mm



## Dimensions des brides ASME, exécution conique

DN	PN en lbs	Dimensions en mm					Poids en kg		
		H	Ø Q	Ø V	Ø B	Ø Bd	U = 4"	U = 13"	U = 22"
1"	150	2 1/4" (ca. 57 mm)	22	16		30	1.4	1.9	2.3
	300						2.1	2.6	3
	600						2.3	2.8	3.2
	1500						4.3	4.8	5.2
1 1/2"	150	2 1/4" (ca. 57 mm)	25	19	6.6 or 8.5	30	1.8	2.4	3
	300						3.3	3.9	4.5
	600						4	4.7	5.3
	1500						6.4	7.1	7.7
2"	150	2 1/4" (ca. 57 mm)	25	19		30	2.5	3.1	3.7
	300						3.7	4.3	4.9
	600						4.2	4.9	5.5
	1500						11	11.6	12.3

## Dimensions des brides EN/DIN, exécution conique

(uniquement pour versions avec soudure pénétrante partielle et cordon de soudure a = 3 or 6 mm)

DN	PN en bar	Dimensions en mm					Poids en kg	
		H	Ø Q	Ø V	Ø B	Ø Bd	U = 160 mm	U = 500 mm
25	40	45	22	16		30	1.94	2.62
	63/64						3.24	3.92
	100						3.24	3.92
40	40	45	25	19	6.2 - 10.2	30	3.06	4.0
	63/64						4.76	5.7
	100						4.76	5.7
50	40	60	25	19	6.2 - 10.2	30	3.86	4.8
	63/64						5.16	6.1
	100						6.56	7.5
80	40	60	25	19	6.2 - 10.2	30	6.56	7.5
	63/64						7.56	8.5
	100						10.16	11.1
100	40	60	25	19	6.2 - 10.2	30	8.26	9.2
	63/64						10.86	11.8
	100						14.96	15.9

## Longueurs de plongeur adaptées pour les thermomètres mécaniques

Forme du raccord	Longueur plongeur $l_1$
S / 4 / 5	$l_1 = U + H - 10 \text{ mm}$
2	$l_1 = U + H - 30 \text{ mm}$

## Rugosité face de joint

norme bride	AARH en $\mu\text{inch}$	Ra en $\mu\text{m}$	Rz en $\mu\text{m}$
<b>ASME</b> Stock finish	125-250	3.2 - 6.3	-
<b>B 16.5</b> Smooth finish	< 125	< 3.2	-
RTJ	< 63	< 1.6	-
Emb. mâle/femelle	< 125	< 3.2	-
<b>EN 1092</b> Forme B1	-	3.2 - 12.5	12.5 - 50
Forme B2	-	0.8 - 3.2	3.2 - 12.5
<b>DIN 2527</b> Forme C	-	-	40 - 160
Forme E	-	-	< 16

Les appareils décrits ci-dessus correspondent de par leur construction, dimensions et matériaux aux règles de l'art actuelles. Nous nous réservons le droit d'en modifier les spécifications.

