

Schutzrohre

zum Einschrauben nach DIN 43 772, mehrteilig

Form 5 • Typ SD500G
Form 8 • Typ SD800G

Temperaturmessgeräte

Anwendung

Die Schutzrohre Typ SD500G und Typ SD800G werden in den Prozess eingeschraubt und sind geeignet für niedrige bis mittlere prozessseitige Belastungen, wie sie durch Strömungen, Temperaturen, Prozessdrücke oder auch Vibrationen entstehen können. Die schnellansprechenden Ausführungen haben zur Optimierung des Ansprechverhaltens sowohl eine reduzierte Wandstärke als auch einen minimierten Luftspalt zwischen der Schutzrohrinnenwand und dem eingebauten Thermometer.

Standardausführung

Schutzrohrwerkstoff

CrNi-Stahl 1.4571 (nicht mit Bohrung Ø 8,5 mm)
Kupferlegierung (nur mit Bohrung Ø 8,5 mm)

Prozessanschluss

G ½ B, G ¾ B

Anschluss zum Thermometer

SD500G: Innengewinde G ½, G ¾
SD800G: Außengewinde G ½ B, G ¾ B

Bohrung (Schutzrohrinnendurchmesser)

Ausführungen nach DIN 43 772:

Ø 7 mm, Ø 9 mm, Ø 11 mm

Ausführungen ähnlich DIN 43 772, jedoch schnellansprechend:

Ø 6,2 mm, Ø 8,2 mm, Ø 8,5 mm, Ø 10,2 mm

Einbaulänge

SD500G: 82, 142, 182, 232, 382 mm

SD800G: 73, 110, 170, 260, 410 mm

Gesamtlänge

Einbaulänge + 28 mm

maximale Prozesstemperatur ¹⁾

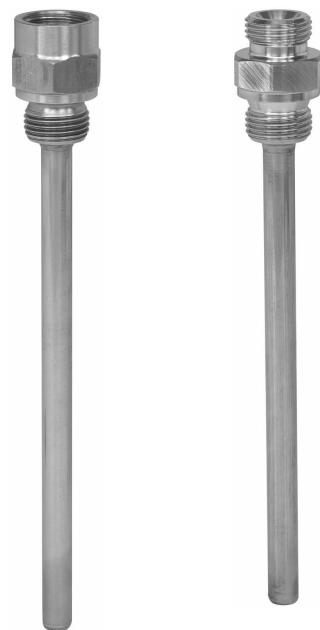
160 °C bei Schutzrohrwerkstoff Kupferlegierung
600 °C bei Schutzrohrwerkstoff CrNi-Stahl 1.4571

maximaler Prozessdruck (statisch) ¹⁾

25 bar bei Schutzrohrwerkstoff Kupferlegierung
40 bar bei Schutzrohrwerkstoff CrNi-Stahl 1.4571

Optionen

- andere Abmessungen und Werkstoffe
- Zeugnisse und Bescheinigungen



SD500G

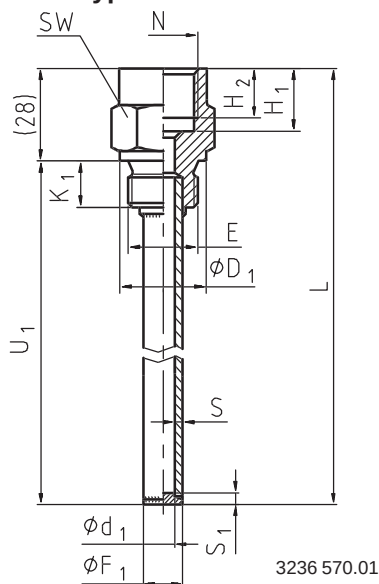
SD800G

1) Die Belastbarkeit ist von folgenden Daten abhängig:

- Prozessmedium
- Prozessdruck und -temperatur
- Strömungsgeschwindigkeit
- Schutzrohrausführung (Abmessungen, Werkstoff)

Abmessungen

Typ SD500G



Legende:

- E Prozessanschluss
- H₁ Bohrungstiefe für Innengewinde
- H₂ Länge des Innengewindes
- K₁ Länge des Einschraubzapfens
- L Gesamtlänge
- N Anschluss zum Thermometer
- S Wandstärke
- S₁ Bodenstärke
- SW Schlüsselweite
- U₁ Einbaulänge
- Ød₁ Bohrung
- ØD₁ Dichtbunddurchmesser
- ØF₁ Schutzrohraußendurchmesser

Werkstoff	Maße in mm											Masse in kg	
	E	N	Ø d ₁	Ø D ₁	Ø F ₁	H ₁	H ₂	K ₁	S	S ₁	SW	U ₁ = 82 mm	U ₁ = 382 mm
CrNi-Stahl 1.4571	G ½ B	G ½	7	26	12	19	15	14	2,5	3,5	27	0,150	0,330
			9		14				1,5	2,5		0,120	0,360
			11		8				0,9	1			0,280
			6,2		10								0,180
			8,2		12								0,190
			10,2		14								0,420
	G ¾ B	G ½	7	32	12	19	15	16	2,5	3,5	32	0,240	0,450
			9		14				1,5	2,5		0,220	0,370
			11		8				0,9	1		0,210	0,270
			6,2		10							0,280	0,380
			8,2		12							0,200	0,410
			10,2		14							0,180	0,330
		G ¾	7		8	22	17	16	2,5	3,5		0,170	0,230
			9		10				1,5	2,5		0,130	0,200
			11		12				0,9	1			0,240
			6,2		14								
			8,2		16								
			10,2		18								
Cu-Legierung	G ½ B	G ½	8,5	26	10	19	15	14	0,75	0,75	27	0,110	0,180
	G ¾ B	G ¾		32	10	22	17	16		1	32	0,230	0,290
												0,130	0,200

Passende Tauchschaftlängen mechanischer Thermometer

Zeigerthermometer

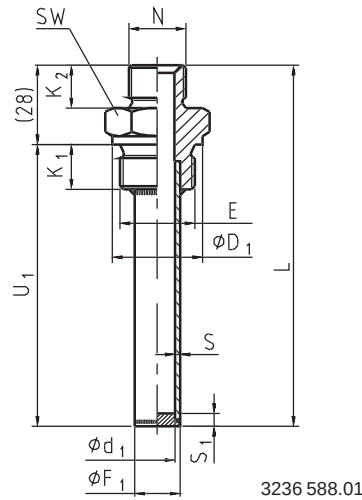
Anschlussbauform	Tauchschaftlänge l ₁	
S/4/5	l ₁ = L - 10 mm	bzw. l ₁ = U ₁ + 18 mm
2	l ₁ = L - 30 mm	bzw. l ₁ = U ₁ - 2 mm

Maschinen-Glasthermometer

Anschlussbauform	Tauchschaftlänge l ₁	
E	l ₁ = L - 10 mm	bzw. l ₁ = U ₁ + 18 mm

Abmessungen

Typ SD800G



Legende:

- E Prozessanschluss
- K₁ Länge des Einschraubzapfens
- K₂ Länge des Zapfens für Thermometer
- L Gesamtlänge
- N Anschluss zum Thermometer
- S Wandstärke
- S₁ Bodenstärke
- SW Schlüsselweite
- U₁ Einbaulänge
- Ø d₁ Bohrung
- Ø D₁ Dichtbündendurchmesser
- Ø F₁ Schutzrohraußendurchmesser

3236 588.01

Werkstoff	Maße in mm										Masse in kg	
	E	N	Ø d ₁	Ø D ₁	Ø F ₁	K ₁	K ₂	S	S ₁	SW	U ₁ = 73 mm	U ₁ = 410 mm
CrNi-Stahl 1.4571	G ½ B	G ½ B	7	26	12	14	12	2,5	3,5	27	0,140	0,340
			9		14			1,5	2,5		0,120	0,370
			11		8			0,9	1		0,130	0,200
			6,2		10						0,110	0,180
			8,2		12							
			10,2									
	G ¾ B	G ¾ B	7	32	14	16	14	2,5	3,5	32	0,220	0,430
			9		14			1,5	2,5		0,200	0,390
			11		8			0,9	1		0,210	0,280
			6,2		10							
			8,2		12							
			10,2								0,200	0,270

Passende Tauchschaftlängen mechanischer Thermometer

Zeigerthermometer

Anschlussbauform	Tauchschaftlänge I ₁
3	I ₁ = L - 12 mm bzw. I ₁ = U ₁ + 16 mm

Maschinen-Glasthermometer

Anschlussbauform	Prozessanschluss des Thermometers	Tauchschaftlänge I ₁
3	G ½	I ₁ = L - 12 mm bzw. I ₁ = U ₁ + 16 mm
	G ¾	I ₁ = L - 8 mm bzw. I ₁ = U ₁ + 20 mm

Bestellangaben

Typ / Werkstoff / Prozessanschluss / Anschluss zum Thermometer / Bohrung / Einbaulänge / Optionen

Die beschriebenen Geräte entsprechen in ihren Konstruktionen, Maßen und Werkstoffen dem derzeitigen Stand der Technik. Änderungen und den Austausch von Werkstoffen behalten wir uns vor.



WIKA Alexander Wiegand GmbH & Co. KG
Alexander-Wiegand-Straße · 63911 Klingenberg
☎ (0 93 72) 132-0 · ☎ (0 93 72) 132-406/414
<http://www.wika.de> · E-mail: info@wika.de