

Vaina para en roscar o soldar (de tubo) Modelos SWT52G, SWT52S, SWT71G, SWT71S

Hoja técnica WIKA TW 90.11

Aplicaciones

- Aplicaciones variadas en construcción de maquinarias, depósitos, tuberías y aparatos, así como en tecnología de calefacción
- Para utilización con termómetros mecánicos modelo 52 y 73

Características

- Diseño económico
- Montaje e intercambiabilidad rápida del termómetro

Descripción

Cada vaina es un componente importante de un punto de medición de temperatura. Sirve para separar el proceso del entorno, protegiendo de ese modo al medio ambiente y al usuario, al tiempo que mantiene alejado el sensor de temperatura de medios agresivos así como presiones y velocidades elevadas, lo cual permite el intercambio del elemento de temperatura durante el funcionamiento.

Debido al casi ilimitado número de posibles aplicaciones, existen muchas variantes de vainas, como distintos diseños o materiales. El tipo de conexión a proceso y los métodos básicos de producción constituyen un importante criterio de distinción. Se puede distinguir básicamente entre vainas para roscar, para soldar o con conexión de brida. Además, podemos distinguir entre vainas de barra y de tubo.



Fig. izquierda: vaina con rosca

Fig. derecha: vaina con muñón de soldadura

Las vainas de tubo constan de un tubo cerrado en el extremo con una pieza soldada. Las de una sola pieza se mecanizan de un material en barras macizo.

Las vainas de tubo ¹⁾ de la serie SWTxx para enroscar o soldar están adaptadas especialmente para el uso con termómetros mecánicos modelo 52 y 73.

Gracias al diseño económico y al rápido montaje e intercambiabilidad del termómetro, estas vainas constituyen la primera opción para el uso en maquinaria y calefacción.

¹⁾ En longitudes de montaje cortas (aleación de cobre) versión de una sola pieza opcional

Versión estándar

Material de la conexión a proceso de la vaina

Aleación de cobre, St35 ¹⁾ o acero inoxidable

Conexión a proceso

Modelos SWT52G, SWT71G: Rosca G 1/2 B

Modelos SWT52S, SWT71S: Muñón de soldadura

Conexión al termómetro

Apta para termómetro con conexión lisa (sin rosca), borde Ø 18 mm;

Fijación mediante tornillo M4

Taladro

Apto para diámetro de inserción de 8 mm (termómetro modelo 52) o 13 mm (termómetro modelo 73)

Longitud de inserción

Apta para las diferentes longitudes de montaje estándar l_1 de termómetros modelo 52 y 73

Temperatura máx. de proceso, presión de proceso

160 °C para vaina de aleación de cobre (6 bar est.)

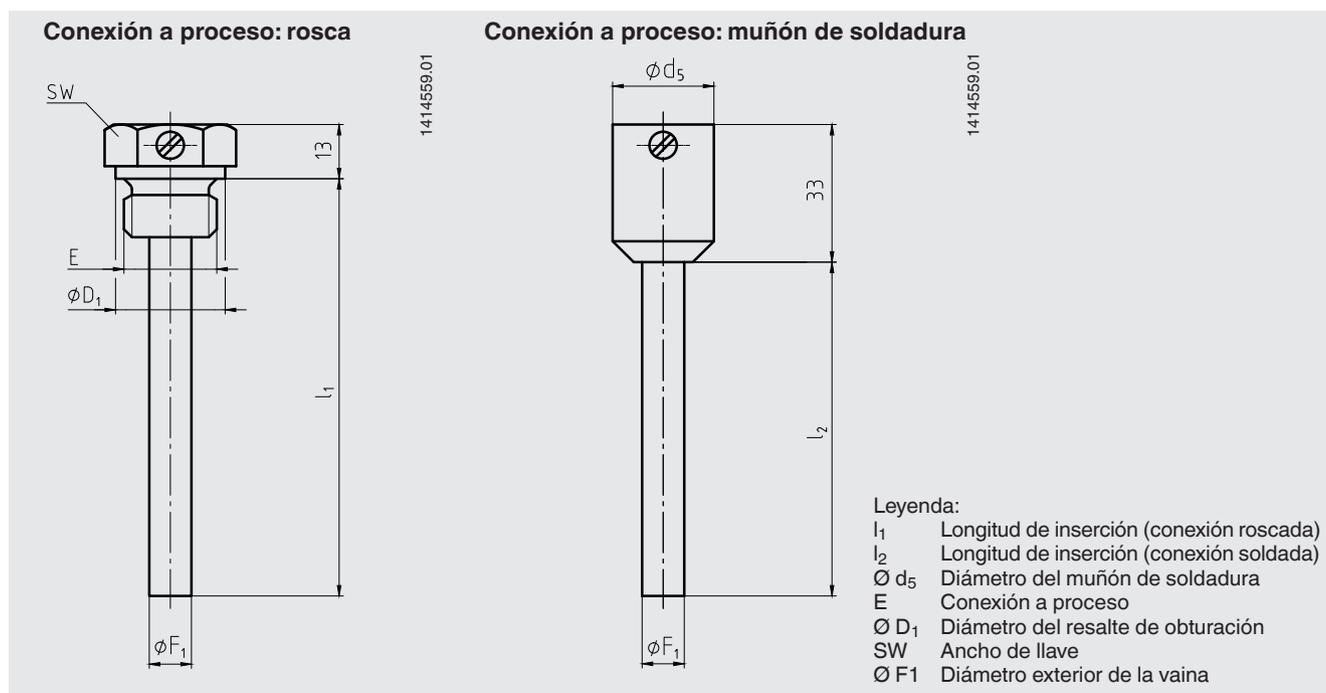
500 °C vaina de St35, acero inoxidable (25 bar est.)

En función de

- Diseño de la vaina
 - Dimensiones
 - Material
- Condiciones de proceso
 - Velocidad de circulación
 - Densidad del medio

1) Material del bulbo: acero inoxidable

Dimensiones en mm



Conexión a proceso: rosca

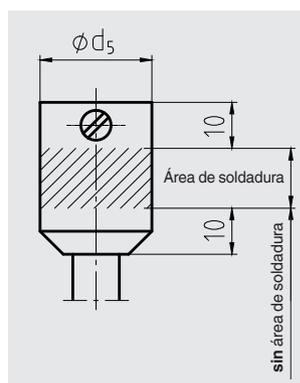
Aleación de cobre, St35 o acero inoxidable

Termómetro	Dimensiones en mm				
	l_1	E	SW	$\varnothing F_1$	$\varnothing D_1$
Modelo 52	45	G ½ B	27	10	26
	63	G ½ B	27	10	26
	100	G ½ B	27	10	26
	160	G ½ B	27	10	26
	200	G ½ B	27	10	26
Modelo 73	63	G ½ B	27	16	26
	100	G ½ B	27	16	26
	160	G ½ B	27	16	26
	200	G ½ B	27	16	26

Conexión a proceso: muñón de soldadura

(St35 o acero inoxidable)

Termómetro	Dimensiones en mm		
	l_2	$\varnothing d_5$	$\varnothing F_1$
Modelo 52	43	24	10
	80	24	10
	140	24	10
	180	24	10
Modelo 73	43	24	16
	80	24	16
	140	24	16
	180	24	16



Longitudes de montaje aptas de los termómetros modelo 52 y 73

Conexión a proceso	Longitud de montaje l_1 del termómetro
Rosca	l_1 = longitud de montaje l_1 de la vaina
Perno de soldadura	l_1 = longitud de montaje l_2 de la vaina + 20 mm [0,8 pulg]

Indicaciones relativas al pedido

Modelo / Material / Conexión a proceso / Longitud de inserción / Opciones

© 01/2005 WIKA Alexander Wiegand SE & Co. KG, todos los derechos reservados.

Los datos técnicos descritos en este documento corresponden al estado actual de la técnica en el momento de la publicación. Nos reservamos el derecho de modificar los datos técnicos y materiales.