



# Doigts de gant

## Exécution forcée, raccord fileté

Thermomètres

selon standard international • Type SI 710 G

### Application

Les doigts de gant type SI 710 G sont vissés sur le process. Ils sont adaptés aux applications difficiles liées à des conditions de débit, de température, et des variations de pression ou de vibration.

### Caractéristiques standard

#### Matériau du doigt de gant

Acier inox 316L  
Acier inox 316Ti

#### Raccord process

½ NPT, ¾ NPT, 1 NPT

#### Raccord côté instrument

Taraudage ½ NPT

#### Diamètre intérieur

Ø 6,6 mm, Ø 8,5 mm

#### Longueur d'immersion U

2 ¼", 4 ½" ou 7 ½"  
75, 100, 150 ou 200 mm

#### Longueur totale L

Longueur d'immersion + 1 ¾" (si dimensions en pouces)  
Longueur d'immersion + 50 mm (si dimensions en mm)

#### Température maximale process <sup>1)</sup>

600 °C

#### Pression maximale process (statique) <sup>1)</sup>

150 bar

### Options

- Autres dimensions et matériaux
- Certificats
- Calculs fréquences de résonance selon ASME / ANSI PTC 19.3 ou selon Dittrich / Klotter sont recommandés pour les applications critiques. Offre WIKA à titre de service en ingénierie. Les données de process suivantes sont nécessaires pour le calcul :
  - Pression process (en bar ou psi)
  - Température process (en °C ou °F)
  - Débit (en m/s)
  - Densité (en kg/m<sup>3</sup>)
  - Dimensions et matériau du doigt de gant



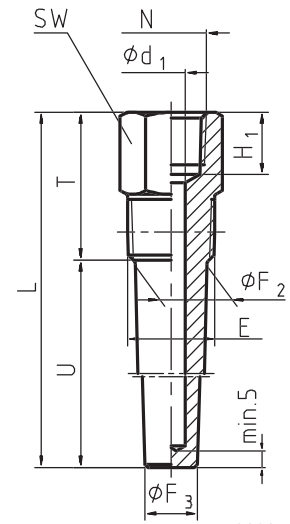
1) Les données dépendent des paramètres suivants :  
 - Fluide Process  
 - Pression et température Process  
 - Débit  
 - Exécution du doigt de gant (dimensions, matériau)

**OBSOLETE****Dimensions**

Dimensions en mm							Poids en kg			
E	N	Ø d <sub>1</sub>	Ø F <sub>2</sub>	Ø F <sub>3</sub>	H <sub>1</sub>	T	SW	U = 2 ½ "	U = 7 ½ "	
½ NPT	½ NPT	6,6	16	13	19	1 ¾ " ou 50 mm	27	0,200	0,360	
		8,5						0,190	0,320	
¾ NPT		6,6	22	16				36	0,310	0,560
		8,5							0,300	0,520
1 NPT		6,6	27	19				0,500	0,840	
		8,5						0,510	0,880	

## Légende :

E	Raccord process	T	Longueur du raccord
H <sub>1</sub>	Profondeur taraudage	U	Longueur d'immersion
L	Longueur totale	Ø d <sub>1</sub>	Diamètre intérieur
N	Raccord côté instrument	Ø F <sub>2</sub>	Diamètre à la base du doigt de gant
SW	Surplat	Ø F <sub>3</sub>	Diamètre à l'extrémité du doigt de gant



3236 561.01

**Longueurs de plongeur adaptées des thermomètres mécaniques****Thermomètres à cadran**

Exécution du raccord	Longueur du raccord T	Longueur du plongeur l <sub>1</sub>	
S/4/5	T = 1 ¾ " (approx. 45 mm)	l <sub>1</sub> = L - ¼ "	ou l <sub>1</sub> = U + 1 ½ "
	T = 50 mm	l <sub>1</sub> = L - 5 mm	ou l <sub>1</sub> = U + 45 mm

**Caractéristiques de commande**Type / Matériau / Raccord process / Raccord coté instrument / Diamètre intérieur / Longueur d'immersion U<sub>1</sub> / Options

Les appareils décrits ci-dessus correspondent de par leur construction, dimensions et matériaux aux règles de l'art. Nous nous réservons le droit de transformations et de changement de matériaux.

**WIKA INSTRUMENTS**

Parc d'Affaires des Bellevues - "Eragny Parc" - Immeuble Colorado  
8, rue Rosa Luxembourg - 95610 Eragny-sur-Oise - B.P. 261 - 95615 Cergy Pontoise Cedex  
Téléphone : 01 34 30 84 84 Fax : 01 34 30 84 94 <http://www.wika.fr>