

Schutzrohre

zum Einschrauben nach DIN 43 772, mehrteilig

Form 5 • Typ SD500G

Form 8 • Typ SD800G

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 $\varnothing 8,5$ mm)

Kupferlegierung (nur mit Bohrung $\varnothing 8,5$ mm)

Prozessanschluss

G $\frac{1}{2}$ B, G $\frac{3}{4}$ B

Anschluss zum Thermometer

SD500G: Innengewinde G $\frac{1}{2}$, G $\frac{3}{4}$

SD800G: Außengewinde G $\frac{1}{2}$ B, G $\frac{3}{4}$ B

Bohrung (Schutzrohrinnendurchmesser)

Ausführungen nach DIN 43 772:

$\varnothing 7$ mm, $\varnothing 9$ mm, $\varnothing 11$ mm

Ausführungen ähnlich DIN 43 772, jedoch schnellansprechend:

$\varnothing 6,2$ mm, $\varnothing 8,2$ mm, $\varnothing 8,5$ mm, $\varnothing 10,2$ 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

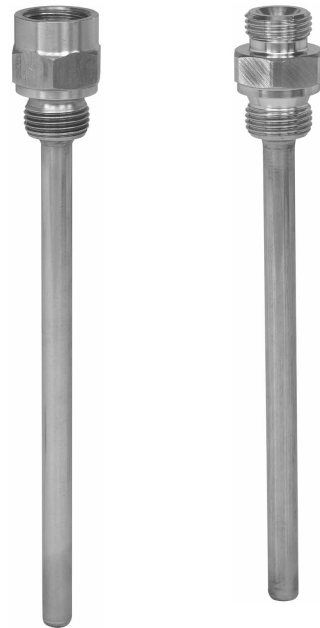
maximaler Prozessdruck (statisch) ¹⁾

25 bar bei Schutzrohrwerkstoff Kupferlegierung

40 bar bei Schutzrohrwerkstoff CrNi-Stahl 1.4571

Optionen

- andere Abmessungen und Werkstoffe
- Zeugnisse und Bescheinigungen



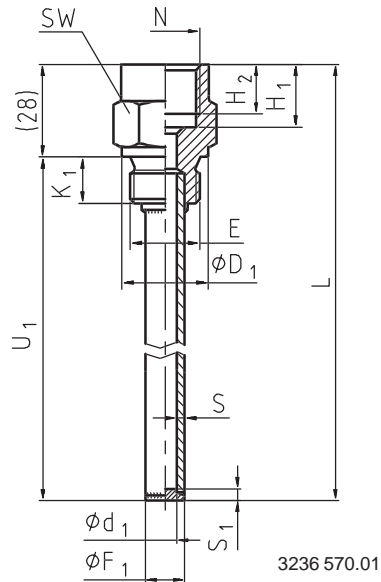
SD500G

SD800G

1) Die Belastbarkeit ist von folgenden Daten abhängig:

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

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
- Ø d₁ Bohrung
- Ø D₁ Dichtbunddurchmesser
- Ø F₁ Schutzrohräußendurchmesser

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	0,360												
			11						8	0,280												
			6,2						10	0,180												
			8,2						12	0,190												
			10,2						12	0,190												
	G ¾ B	G ¾	7	32	12	22	17	16	2,5	3,5	32	0,240	0,420									
			9						14	0,450												
			11						8	0,220												
			6,2						10	0,270												
			8,2						12	0,280												
			10,2						12	0,280												
			G ¼						G ¼	7			32	12	22	17	16	2,5	3,5	32	0,200	0,380
										9								14	0,410			
										11								8	0,180			
										6,2								10	0,330			
G ¼	G ¼	8,2	32	10	22	17	16	0,9	1	32	0,170	0,230										
		10,2						12	0,240													
		7						14	0,200													
		9						12	0,200													
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			32										16	32	0,230	0,290					
												0,130	0,200									

Passende Tauchschaftlängen mechanischer Thermometer

Zeigerthermometer

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

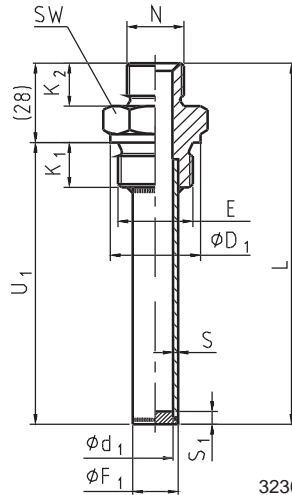
Maschinen-Glasthermometer

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

Abmessungen

OBSOLETE

Typ SD800G



3236 588.01

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 Dichtbunddurchmesser
- Ø F₁ Schutzrohräußendurchmesser

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							0,370			
			11		8							1,5	2,5	0,120	0,300
			6,2		10							0,9	1	0,130	0,200
			8,2		12							0,110	0,180		
			10,2		12							0,110	0,180		
	G ¾ B	G ¾ B	7	32	12	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							0,210	0,280		
			8,2		12							0,200	0,270		
			10,2		12							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

OBSOLETE

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