

Doigt de gant hors masse - à souder -suivant DIN 43772 Forme 4



DIN 43772
Form 4

TW007-01

INFORMATIONS GÉNÉRALES

Doigt de gant à souder « socket weld »

Dimensions : Suivant norme DIN 43772 – voir plan de la fiche technique

Matière :Acier inoxydable AISI 316, AISI 316Ti, acier carbone A105, 16Mo3, 13CrMo4-5, autre

Certificats : Certificats qualitatifs (à définir)

APPLICATIONS

Chimie, pétrochimie, raffinage

Contraintes chimiques et mécaniques sévères

OPTIONS

Le calcul de stress suivant la norme ASME PTC 19.3 est recommandé. Thermibel peut le réaliser.

Description	Standard	Vos exigences

Zone d'immersion		
Matière	☐ Acier inox 316L ☐ Acier inox 316 Ti ☐ Acier carbone A105 ☐ 16Mo3 ☐ 13CrMo4-5 ☐ Autre (précisez)	
Longueur totale L et longueur d'insertion (conique) U	☐ L = 110 mm / U = 65 mm ☐ L = 110 mm / U = 73 mm ☐ L = 140 mm / U = 65 mm ☐ L = 170 mm / U = 133 mm ☐ L = 200 mm / U = 65 mm ☐ L = 200 mm / U = 125 mm	
Diamètre de perçage d1 / diamètre nominal F2 / Diamètre à l'extrémité F3 et raccord instrumentation N	☐ d1 = 3,5 mm / F2 = 18 h7 / F3 = 9 mm / N = M14x 1,5 ☐ d1 = 7 mm / F2 = 24 h7 / F3 = 12,5 mm / N = M18 x 1,5 ☐ d1 = 7 mm / F2 = 26 h7 / F3 = 12,5 mm / N = G ½ ☐ d1 = 9 mm / F2 = 26 h7 / F3 = 15 mm / N = G ½ ☐ d1 = 11 mm / F2 = 32 h11 / F3 = 17 mm / N = G¾ ☐ d1 = 13 mm / F2 = 32 h11 / F3 = 19 mm / N = G¾ ☐ d1 = 14 mm / F2 = 32 h11 / F3 = 20 mm / N = G¾	
Tag	☐ Non requis (par défaut) ☐ Tag plate inox avec n° P& ☐ ID ☐ Tag plate PVC avec n° P& ☐ ID	



Autres exigences

Certificats

- Certificat matière suivant EN 10204 3.1
- PMI (positive material identification)
- Certificat de conformité
- Radiographie
- Test de concentricité par ultrasons
- Test de pression interne
- Calcul de stress suivant ASME PTC 19.3
(données process requises : Pression, Température, vitesse de déplacement du fluide, masse spécifique et viscosité)