

Modelo TWS-1, Termopozo para Soldar Mecanizado a partir de barra, con manguito para soldar (Socket Weld)

Aplicaciones

- Petróleo y gas;
- Petroquímico y químico;
- Fabricantes de equipos de proceso o industrias;
- Calderas y turbinas.

Descripción

El uso del termopozo Ashcroft modelo TWS-1 permite desmontar el instrumento para su mantenimiento sin necesidad de parar el proceso. Su principal propósito es proteger el instrumento (termorresistencia, termopar, termómetro bimetálico o termómetro accionado por gas) del desgaste principal del proceso, como la corrosión causada por fluidos químicamente agresivos y/o deformaciones mecánicas y eventual rotura, causada por el fluido del proceso altas velocidades o presión excesiva.



Características

Tipos de construcción:

Recta;
Cónica;
Escalonada.

Materiales:

Acero inoxidable 304 / 304L.
Acero inoxidable 316 / 316L.

Longitud de inserción "U" (Ver Dimensiones):

63,5 mm (2,500") longitud mínima recomendada.

Barra redonda conforme a la norma ASTM A479/A479M.

Otras materias primas a petición de la norma de construcción.

Longitud de prolongación "H" (Ver Dimensiones):

45 mm (1.750") longitud mínima.

También se puede fabricar una amplia gama de materiales especiales, como:

Acero al carbono A105, Dúplex, Superdúplex, Monel® 400, Hastelloy® C 276, Inconel® 600, etc.

Perforación termométrica de pozo:

Diámetros 6,6 mm o 9,8 mm.
(otros diámetros bajo pedido).

Grabado en el pozo:

Modelo, logo Ashcroft®, material, trazabilidad.
Grabado TAG (de ser el caso).

Conexión al instrumento:

1/2" NPT hembra.

Conexión al proceso:

Racor para soldar según norma ASME.
B16.11, en diámetros 3/4" Nom. (26,7 mm), 1" Nom.
1,1/2" (48,3 mm).

Otros tipos de conexión por soldadura están disponibles bajo previa solicitud.

Informaciones Técnicas

Límites de presión en las roscas en función de la temperatura según la norma ASME B1.20.1 (en psi).

Conexión con el proceso	Temperatura °C								
	20°	100°	200°	300°	425°	540°	650°	750°	816°
Acero inoxidable 304/304L	6000	5200	4500	4000	3500	3000	2000	900	400
Acero inoxidable 316/316L	6500	5500	5000	4000	3800	3500	2500	1100	500

Cálculo de la resistencia en los termopozos

Evaluación de la resistencia del termopozo a las tensiones del proceso de acuerdo con ASME PTC 19.3 TW.

Para esta evaluación, es necesario el cálculo del pozo. Para ello, informar las siguientes condiciones de funcionamiento del fluido de proceso:

- Velocidad (o flujo);
- Densidad;
- Viscosidad dinámica;
- Temperatura máxima;
- Presión máxima.

Opcionales

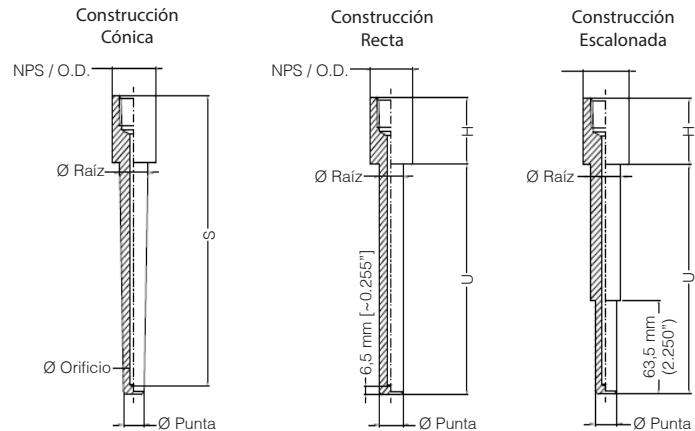
DESCRIPCIÓN	CÓDIGO
<i>Adaptación a la Planta</i>	
Latón asegurado por una cadena de latón niquelado	XOQ
Acero inoxidable AISI 304 asegurado por una cadena de latón cromado	XOX
Acero inoxidable AISI 316 asegurado por una cadena de latón cromado	XOP
<i>Identificación</i>	
Número TAG estampado en el pozo	XMT
<i>Cálculo de la resistencia del pozo</i>	
Informe sobre las condiciones de trabajo solicitadas	XW5
<i>Fluido de Proceso Agresivo</i>	
Limpieza para el uso de oxígeno	X6B

Cómo Especificar

Ejemplo: TWS-1 M 075 1 T 19 13 0100 0045 2 S3

TWS-1	M	075	1	T	19	13	0100	0045	
Modelo	CÓD.	Unidad de Medida	CÓD.	Conexión con el proceso	CÓD.	Conexión al Instrumento	CÓD.	Construcción del pozo	CÓD.
Pozo Termométrico para Soldadura	TWS-1	Pulgadas	I	3/4" SW	075	1/2" NPT	1	Cónica	T
		Milímetros	M	1" SW	10	1.1/2" SW	15	Recta	S
								Escalonada	X
2	S3								
Diámetro del Orificio	CÓD.	Material del Pozo	CÓD.	Material del Pozo	CÓD.				
6,6 mm (0,260")	2	Acero Inoxidable 304/304L	S1	Aleación de acero F11	F1				
9,8 mm (0,385")	3	Acero Inoxidable 316/316L	S3	Aleación de acero F22	F2				
		Acero Inoxidable 316H	S4	Aleación de acero F91	F9				
		Acero inoxidable 310 SS	S5						
		Acero Inoxidable 321 SS	S7						
		Acero Inoxidable 347 SS	S9						
		Acero al carbono A105	B1						
		Monel® 400	M1						
		Hastelloy® B-2	H1						
		Hastelloy® C22	H2						
		Hastelloy® C276	H3						
		Alloy® 20	C1						
		Níquel 200	N1						
		Níquel 201	N2						
		Duplex 2205 / UNS 31803	D1						
		Super Duplex S32750	D2						
		Inconel® 600	W1						
		Inconel® 625	W4						

Dimensiones



Dimensionales estándar del termopozo ⁽¹⁾:

Para Conexión de Proceso	Barra	Ø Orificio (estándar)	Pozo Cónica		Pozo Recta		Pozo Escalonada	
			Ø Raíz	Ø Punta	Ø Raíz	Ø Punta	Ø Raíz	Ø Punta
3/4" SW - 3000# (O.D. 26,7 mm)	Redonda 1.1/8"	6,6 mm (0,260")	19 mm (0,750")	13 mm (0,500")	16 mm (0,625")	16 mm (0,625")	19 mm (0,750")	13 mm (0,500")
1" SW - 3000# (O.D. 33,4 mm)	Redonda 1.3/8"	6,6 mm (0,260")	22 mm (0,875")	16 mm (0,625")	19 mm (0,750")	19 mm (0,750")	22 mm (0,875")	13 mm (0,500")
1.1/2" SW - 3000# (O.D. 48,3 mm)	Redonda 2"	6,6 mm (0,260")	35 mm (1,375")	22 mm (0,785")	25 mm (1,000")	25 mm (1,000")	35 mm (1,375")	22 mm (0,875")

Nota:

(1) Bajo pedido, se pueden fabricar otras dimensiones.

DESCRIPCIÓN	CERTIFICACIÓN	CÓDIGO
Certificado de conformidad de materiales, garantía y clase de precisión		CD1
Certificado de materiales típicos con copia del certificado de materias primas ⁽¹⁾		XC6
Certificado de conformidad NACE MR 0175/ISO 15156-2009 y NACE MR 0103		XC5
Certificado de prueba hidrostática - Prueba del 150% de F.E., duración 1 minuto		XWH
Certificado de prueba de identificación positiva de materiales (PMI)		XMQ
Certificado de prueba radiográfica en la punta del pozo (concentricidad)		XYQ

Nota:

1 - La emisión del certificado NACE se limita a la selección del material de acuerdo con los requisitos de las normas mencionadas, así como a la utilización del pozo termométrico en las condiciones de funcionamiento recomendadas por dichas normas.