

TA571

棒材保护套管

采用整体钻孔棒材制造的保护套管，主要用于工况苛刻的应用或一般用途



详细信息和最新价格参见:

www.endress.com.cn/TA571

优势:

- 套管延长径和插入深度以及套管的尺寸可根据过程要求选择
- 多种标准材料和过程连接可选择，也可按规格定制
- 可选择不同等级的表面处理
- 过程连接为承插焊接。套管形状为直型或锥型

产品规格参数

- **最大过程压力（静压）** 500 bar (7252 psi)
- **最大标准插入深度** 1000 mm (39,37")
- **所需最大插入深度** 5,000 mm (196.85")

应用领域: 因为过程条件苛刻，所以保护套管的强度必须精确计算。着色渗透测试、超声波测试、氦泄漏测试、压力耐久性测试以及各种非破坏性材料测试，证明材料和工艺的质量。

特征和规格

热保护套管

测量原理

棒状热保护套管

特点/应用

英标

焊入式过程连接

圆形延长管

热保护套管

顶部连接

内螺纹：

1/2" NPT

1/2" NPSM

G1/2"

最大标准插入深度

1000 mm (39,37")

所需最大插入深度

5,000 mm (196.85")

过程连接

连接焊座

热保护套管底部管径

20 mm (0.79")

25.4 mm (1")

接液部件材质

1.4401 (316)

1.4404 (316L)

1.4571 (316Ti)

接液部件表面光洁度 (Ra)

< 0.8 μm (31.50 μin)

< 1.6 μm (63.00 μin)

热保护套管末端类型

直管型

锥管型

锥管型

温度范围

-200...700 °C (-328...1.292

°F)

最大过程压力 (静压)

500 bar (7252 psi)

热保护套管

400 °C时最大过程压力
300 bar (4351 psi)

更多信息 www.endress.com.cn/TA571