

DEFINIR UN THERMOPLONGEUR A VISSER OU SUR BRIDE

Formulaire disponible sur notre site : www.acim-jouanin.fr

Société : Tél : / Fax :

Contact : Service : Date :

Marque de la machine sur laquelle est monté le thermoplongeur :

1 - Définition du thermoplongeur : S'agit il :

Remplacement de thermo existant Création d'un thermo.

2 - Type de thermoplongeur :

A visser (p 2) Sur bride (p 4)

Nombre de pièce :

3 - Dimensionnel du thermoplongeur :

- o Diamètre des tubes chauffants: 8 mm 13.5 mm
 Autre
- o Longueur plongeante (mm) :
- o Longueur chauffante LC (mm) :
- o Longueur non chauffante NC (mm) : Standard Autre
- o Longueur sous bride LSB (mm) :
- o Longueur déportée LD (mm) :(Voir schéma 2)
- o Puissance (W) :
- o Tension (V): 230 V mono 230 V tri 400 V tri
- o Charge (W/cm²) :

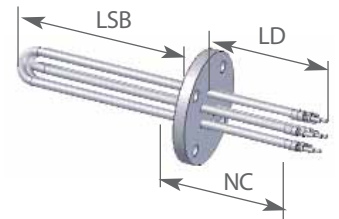
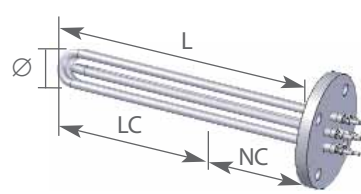
Schémas : Thermoplongeur à bride. Principe applicable aux thermo. à visser

Configuration standard : capot non déporté

Schéma 1

Configuration spéciale : capot déporté

Schéma 2



Légende

Ø : Diamètre Lc : Lg chauffante L : Lg plongeante NC : Lg non chauffante

La charge surfacique dépend des caractéristiques du thermoplongeur

4a - Thermoplongeurs à visser

• Matière du blindage :

- Inox 321
- Incoloy 800
- Laiton
- Autre

• Bouchon du thermoplongeur :

- Métrique : M 45 x 2 M 77 x 2
 Autre :
- Gaz : G 1"1/2 G 2"1/2
 Autre :
- Matière : Laiton standard Autre (préciser)

• Accessoires :

- | | | |
|-------------------------|---|--------------------------|
| Capot moulé : | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| Capot plastique : | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| Bagues à souder : | <input type="checkbox"/> acier <input type="checkbox"/> inox | <input type="checkbox"/> |
| Joint klingérite : | | <input type="checkbox"/> |
| Joint métal-plastique : | | <input type="checkbox"/> |
| Ecrou : | <input type="checkbox"/> laiton <input type="checkbox"/> inox : | <input type="checkbox"/> |

4b - Thermoplongeurs sur bride

• Matière du blindage :

- Inox 321
- Incoloy 800
- Inox 316

• Bride du thermoplongeur :

- o DN 80 DN 100 DN 125 DN 150 DN 200 DN 250 DN 300
- o PN 16 à 50. Préciser :
- o Matière de la bride : acier inox Autre :
- o Options sur la bride :
 Standard Face surélevée FS Simple emboitement mâle SEM
 Double emboitement mâle DEM Double emboitement femelle DEF

5 - Finitions du thermoplongeur

- Fixation des épingles sur le bouchon ou la bride :
 Soudé Brasé
- Traitement du thermoplongeur :
 Décapé Passivé
- Capot de connexion : Standard
- o Degré d'étanchéité du capot : IP

6 - Caractéristiques du produit à chauffer :

Nature du fluide à chauffer :

Température initiale (°C) :Temp. régulation (°C) :

Temps de montée en température (heures) :

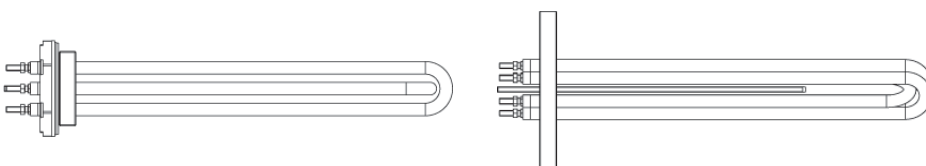
Pression du fluide (Pa) :Concentration :

Hauteur mini d'immersion :

Type de régulation :

Ce formulaire est uniquement destiné à la rédaction de l'offre de prix. Un plan peut être demandé pour la fabrication.

Informations complémentaires



.....

.....

.....

.....

.....

Réalisation des thermoplongeurs dans la limite de compatibilité puissance, intensité, dimensionnel, connectique et options.

ACIM JOUANIN - 650, Rue Vulcain - Z.I. n°1 - 27000 EVREUX

Tél : 02.32.38.33.33

Fax : 02.32.38.38.30

E-mail : jouanin@acim-jouanin.fr

Web : www.acim-jouanin.fr

Les caractéristiques de nos produits sont données à titre indicatif. Nous nous réservons le droit de les modifier en fonction de l'évolution technique.