

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) :

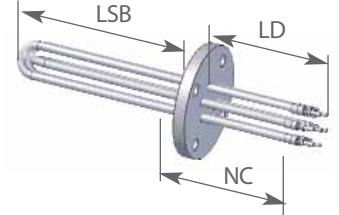
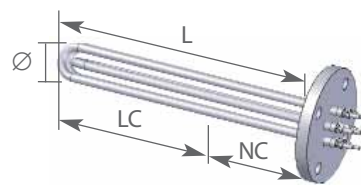
Schémas : Thermoplongeur à bride. Principe applicable aux thermo. à visser

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"/> M 45 <input type="checkbox"/> M 77 |
| Joint klingérite : | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| Joint métal-plastique : | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
| Ecrou : | <input type="checkbox"/> laiton <input type="checkbox"/> inox : | <input type="checkbox"/> M 45 <input type="checkbox"/> M 77 |

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) :

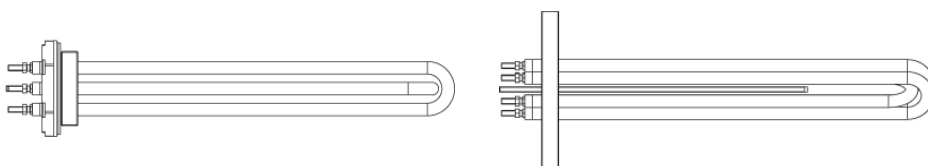
Pression du fluide (Pa) :Concentration :

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 Nétreville - BP 1725 - 27017 EVREUX Cedex

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.

DEFINIR UN THERMOPLONGEUR A VISSER OU SUR BRIDE

Formulaire destiné à l'étude et à la conception d'un thermoplongeur, dans le cadre d'une première définition de produit. Ces informations nous permettront de déterminer le thermoplongeur le plus approprié à votre installation.

Société : **Tél :** / **Fax :**
Contact : **Service :** **Date :**
Marque de la machine sur laquelle est monté le thermoplongeur :

• Application :

- Montée en température Chauffage + maintien en température Maintien en température uniquement

• Produit à chauffer : Nature du fluide à chauffer : Concentration :

- Produit : Statique. Masse (kg) ou volume initial (m³): En circulation . Débit (m³/h) :
- Température initiale (°C) : Etat : solide liquide ○ Température finale (°C) : Etat : solide liquide
- Température ambiante (°C) :
- Temps de montée en température (heures) :
- Caractéristiques : Densité (kg/m³): Chaleur spécifique (J/ kg.K) : Conductivité thermique (W/m².°C)

- Informations particulières sur le produit :

- Y a-t-il un changement d'état au cours de la chauffe (ex : solide devenant liquide) :
Température de fusion (°C) : Chaleur latente de fusion (J/kg)

- Puisez vous le produit lorsque la cuve est en chauffe ? Si oui, quelle est la hauteur mini de produit ?
Remplissez vous le fût en cours d'extraction ? Si oui, suivant quel débit ? :

• Marque ou type de machine sur laquelle seront montés les thermoplongeurs :

- Définition de la cuve à chauffer : Longueur x largeur x hauteur x épaisseur des parois (mm) :
- Matière de la cuve : Poids de la cuve (kg) :
- Configuration de la cuve : ouverte fermée. Si oui, préciser la pression dans la cuve :
La cuve est elle calorifugée : non oui. Nature : Epaisseur (mm) :

- Nombre de thermoplongeur souhaité : (Sous réserve de réalisation)

- Alimentation électrique du thermoplongeur : Tension (V): Monophasé / Triphasé
- Type de fixation de thermoplongeur : A visser Sur bride Amovible

- Encombrement autour de la cuve :
Si le thermoplongeur nécessite un accessoire particulier, le spécifier sur le plan navette ci-contre.

Nous joindre un schéma de la pièce à chauffer. Ceci nous permettra de déterminer les déperditions thermiques et d'adapter la résistance au plus juste, tout en tenant compte des éventuelles contraintes dimensionnelles (ex : découpes)

• Informations concernant l'environnement :

- Le milieu d'utilisation : alimentaire, industriel, plasturgie.... Milieu corrosif ... Besoin d'une étanchéité particulière :
- Lieu d'exploitation : intérieur ou extérieur, local chauffé ou non, endroit venteux

Régulation :

- Sonde : Thermocouple J Thermocouple K Sonde PT 100
 - Modèle (baïonnette, à visser ...) : ○ Support de sonde : Diamètre Pas
 - Type de régulation souhaité : TOR PID Autre :
- N'hésitez pas à demander notre catalogue "Capteurs de température".

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

ACIM JOUANIN - 650, Rue Vulcain - Z.I. n°1 Nétreville - BP 1725 - 27017 EVREUX Cedex
Tél : 02.32.38.33.33 Fax : 02.32.38.38.30 E-mail : jouanin@acim-jouanin.fr Web : www.acim-jouanin.fr