

INSTRUCTIONS POUR COUPER LES TUBES DE REPLISSAGE À LA COTE

MS-INS-OT-EF, RC
Février 2012

Longueur des tubes de remplissage

Diam. ext. du tube, po	Référence du cylindre	Espace vide minimum, %					
		10	20	30	40	50	
		Longueur du tube, po					
1/4	304L-HDF2-40	0,87	1,11	1,35	1,59	1,84	
	304L-HDF4-50	0,85	1,07	1,28	1,50	1,71	
5/16	304L-HDF4-75	1,02	1,34	1,66	1,98	2,31	
	304L-HDF4-150	1,12	1,45	1,79	2,13	2,46	
	304L-HDF4-300	1,65	2,32	2,99	3,67	4,34	
	304L-HDF4-400	2,00	2,90	3,79	4,69	5,59	
	304L-HDF4-500	2,26	3,38	4,50	5,62	6,74	
	304L-HDF4-1000	2,31	3,06	3,81	4,56	5,31	
	304L-HDF4-2250	3,30	4,59	5,88	7,17	8,46	
	304L-HDF4-1GAL	4,62	6,79	8,96	11,14	13,31	
	1/2	304L-HDF8-1000	2,21	2,96	3,71	4,46	5,21
		304L-HDF8-2250	3,20	4,49	5,78	7,07	8,36
304L-HDF8-1GAL		4,52	6,69	8,86	11,04	13,21	
5/16	316L-HDF4-150	1,12	1,45	1,79	2,13	2,46	
	316L-HDF4-300	1,65	2,32	2,99	3,67	4,34	
	316L-HDF4-500	2,26	3,38	4,50	5,62	6,74	
	M-HDF4-150	1,12	1,45	1,79	2,13	2,46	
	M-HDF4-300	1,65	2,32	2,99	3,67	4,34	
	M-HDF4-500	2,26	3,38	4,50	5,62	6,74	
	304L-05SF4-150	1,09	1,43	1,77	2,12	2,46	
	304L-05SF4-300	1,59	2,27	2,96	3,65	4,34	
	304L-05SF4-500	2,16	3,30	4,45	5,60	6,74	
	316L-50DF4-150	1,62	2,17	2,71	3,26	3,81	
	316L-50DF4-300	2,74	3,84	4,93	6,03	7,12	
	316L-50DF4-500	4,39	6,21	8,04	9,86	11,68	

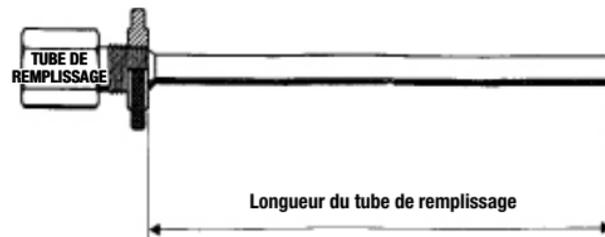


Figure 1

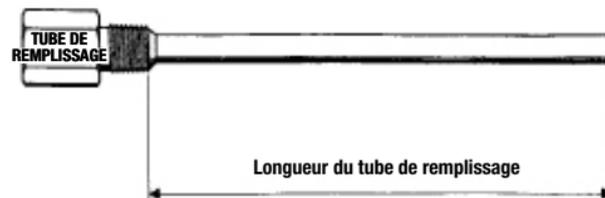


Figure 2

La longueur standard des tubes de remplissage des adaptateurs et des limiteurs est de 10,4 pouces. Pour obtenir un pourcentage de vide correct, aidez-vous de l'exemple suivant :

EXEMPLE :

Instructions pour couper les tubes de remplissage à la cote :

1.) Reportez-vous au tableau intitulé Longueur des tubes de remplissage.

a.) Déterminez et localisez la référence du cylindre.

Exemple : 304L-HDF4-500.

b.) Déterminez et localisez le pourcentage d'espace vide nécessaire.
Exemple : 20 %

c.) Notez la longueur du tube de remplissage, ici 3,38 pouces.

ATTENTION : Pour un tube de remplissage donné, les tolérances sur le volume, les dimensions et l'ajustement des filetages du cylindre peuvent entraîner une variation allant jusqu'à 20 % du vide obtenu. Les longueurs des tubes de remplissage figurant dans le tableau sont les longueurs maximales nécessaires pour prendre en compte ces tolérances. Pour obtenir exactement l'espace vide souhaité, vous devez étalonner chaque tube de remplissage et chaque cylindre selon le poids ou le volume.

COMMENT COUPER LES TUBES : (se reporter aux schémas)

L'utilisation d'une bague de contrôle de filetage L1 NPT est recommandée pour mesurer la longueur du tube de remplissage (voir la figure 1). Si vous ne disposez pas d'une bague de contrôle, la longueur peut être mesurée à partir du sommet du premier filet du raccord (voir la figure 2).

1. À l'aide de votre instrument de mesure, mesurez la longueur déterminée à partir du tableau.
2. Faites une marque sur le tube à cette cote.
3. À l'aide des outils de coupe appropriés, coupez le tube au niveau de la marque.
4. Ébavurez l'extrémité du tube coupé et ôtez toute particule libre.

Pour plus d'informations sur les adaptateurs pour tube de remplissage et les limiteurs de remplissage, consultez le catalogue *Cylindres d'échantillonnage, accessoires et tubes de remplissage*, MS-01-177.

Swagelok

Traductions disponibles sur
www.swagelok.com/fr