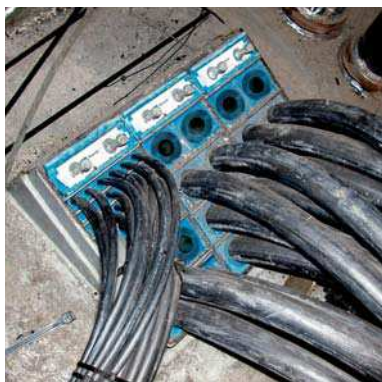


Roxtec SK frame



EN Roxtec SK frame is an S frame with extended depth. This enables, among other benefits, angled installations and/or increased distance between the packing space and the steel section.

- For use with Group RM components
- Attachment by welding

CN Roxtec SK 型框架是 S 型框架的扩展版本，可按角度安装，还/或用于加宽密封空间和钢元件的表面间隔。

- 适用于 RM 组件
- 焊接安装

DE Der Roxtec Rahmen SK ist eine extratiefe Version des Rahmens S und eignet sich für eine winklige oder aus der Oberfläche herausragende Installation.

- Zur Verwendung mit Komponenten der Gruppe RM
- Schweißmontage

ES El marco SK de Roxtec es un marco S de mayor profundidad. Esto permite, entre otras cosas, instalaciones en ángulo y/o una mayor distancia entre el espacio útil de sellado y la sección de acero.

- Uso con componentes del grupo RM
- Adhesión por soldadura

FR Le cadre SK Roxtec est une version du cadre S à profondeur étendue qui permet l'installation d'un cadre dans un angle ou pour dépasser de la surface.

- Pour composants du Groupe RM
- Fixation par soudage



THORNE &
DERRICK
INTERNATIONAL

Thorne & Derrick
+44 (0) 191 410 4292
www.powerandcables.com

SK frames, primed, mild steel

SK型框架, 优质低碳钢 » SK-Rahmen, grundierter Baustahl » Marcos SK en acero dulce imprimado »
Cadres SK, acier doux peint



SK 6x1 primed

Parts needed for a complete solution



page 25



page 157



page 160



page 165

Optional



page 166

See also Installation guidelines on page 189.

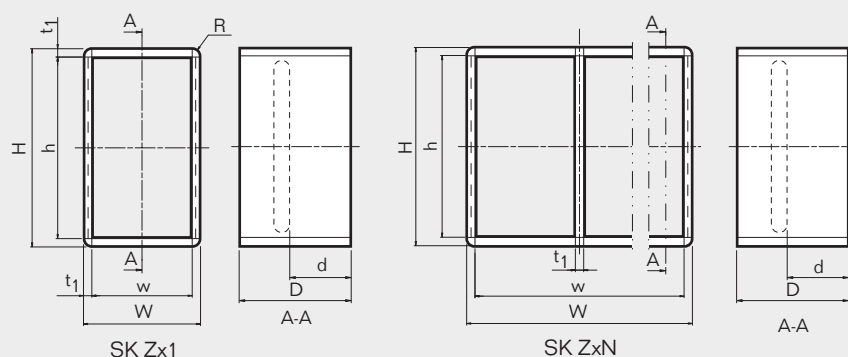
For information about other frame combinations that are not presented, please contact your local Roxtec supplier or e-mail: info@roxtec.com

RATINGS	Fire: A-Class, H-Class	Water pressure: 4 bar	Gas pressure: 2.5 bar
---------	------------------------	-----------------------	-----------------------

CN DE ES FR EN	框架	框架 开孔数量	密封空间 (毫米)	外部尺寸 (D=100 毫米)		重量		货号
				HxW (毫米)	HxW (英寸)	(千克)	(磅)	
	Rahmen	Rahmen- öffnungen	Belegraum (mm)	Außenmaße (D=100 mm) HxW (mm) HxW (in.)		Gewicht (kg) (lb)		Art.-Nr.
	Marco	Aberturas del marco	Espacio útil de sellado (mm)	Dim. externas (D=100 mm) HxW (mm) HxW (pulgadas)		Peso (kg) (libra)		Nº art.
	Cadre	Nombre d'alvéoles	Espace de remplissage (mm)	Dim. extérieures (D=100 mm) HxW (mm) HxW (pouces)		Poids (kg) (lb)		Nº d'article
	Frame	Frame openings	Packing space (mm)	External dimensions (D=100 mm) HxW (mm) HxW (in)		Weight (kg) (lb)		Art. No.
	SK 2x1 primed	1	60 x 120	121 x 141	4.764 x 5.551	4.4	9.612	5SK0000002074
	SK 2x2 primed	2	60 x 120	121 x 271	4.764 x 10.669	7.1	15.675	5SK0000003137
	SK 2x3 primed	3	60 x 120	121 x 402	4.764 x 15.827	9.9	21.738	5SK0000003138
	SK 2x4 primed	4	60 x 120	121 x 532	4.764 x 20.945	12.6	27.800	5SK0000003148
	SK 4x1 primed	1	120 x 120	180 x 141	7.087 x 5.551	5.4	11.905	5SK0000004398
	SK 4x2 primed	2	120 x 120	180 x 271	7.087 x 10.669	8.4	18.585	5SK0000003139
	SK 4x3 primed	3	120 x 120	180 x 402	7.087 x 15.827	11.5	25.243	5SK0000003140
	SK 4x4 primed	4	120 x 120	180 x 532	7.087 x 20.945	14.5	31.923	5SK0000003141
	SK 6x1 primed	1	180 x 120	238 x 141	9.370 x 5.551	5.2	11.464	5SK0000004397
	SK 6x2 primed	2	180 x 120	238 x 271	9.370 x 10.669	8.2	18.298	5SK0000004504
	SK 6x3 primed	3	180 x 120	238 x 402	9.370 x 15.827	11	24.251	5SK0000004399
	SK 6x4 primed	4	180 x 120	238 x 532	9.370 x 20.945	14.3	31.526	5SK0000004400
	SK 8x1 primed	1	240 x 120	298 x 141	11.732 x 5.551	7.5	16.535	5SK0000004915
	SK 8x2 primed	2	240 x 120	298 x 271	11.732 x 10.669	12.4	27.315	5SK0000003145
	SK 8x3 primed	3	240 x 120	298 x 402	11.732 x 15.827	17.3	38.118	5SK0000003146
	SK 8x4 primed	4	240 x 120	298 x 532	11.732 x 20.945	22.2	48.899	5SK0000003147

SK frames, technical information

SK型框架, 技术信息 » SK-Rahmen, technische Daten » Marcos SK, información técnica »
Cadres SK, informations techniques



Pos	(mm)	(in)
h	H - 20	H - 0.787
w	W - 20	W - 0.787
D	100	3.937
d	60	2.362
t ₁	10	0.394
R	R 10	R 0.394

Z = Frame size
N = Number of horizontal openings

Z = 框架型号
N = 水平方向的开孔数量

Z = Rahmengröße
N = Anzahl horizontaler Öffnungen

Z = Tamaño del marco
N = Número de aberturas en sentido horizontal

Z = Taille du cadre
N = Nombre d'alvéoles horizontales

Note: All dimensions are nominal values

注意: 所有的尺寸都是参考值

Achtung: Alle angegebenen Maße sind Nominalwerte

Nota: Todas las dimensiones son valores nominales

N.B. : toutes les dimensions sont nominales

S和SRC型框架，焊接指南

S-, SRC-, SK- und SBTB-Rahmen, Richtlinien zum Einschweißen

Marco S, SRC, SK, SBTB, directrices de soldadura

Cadres S, SRC, SK, SBTB, instructions de soudage

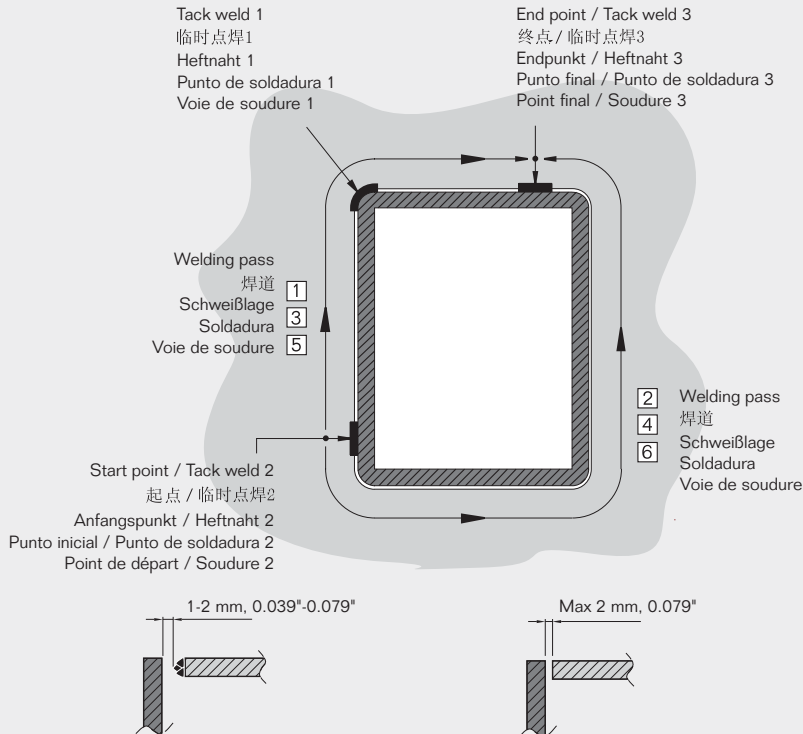
**Welding sequence in bulkhead or deck**

在舱壁或甲板上的焊接顺序

Schweißfolge in Schott oder Deck

Orden secuencial de soldadura en cubiertas y mamparos

Séquence de soudage pour cloison ou pont



Buttering should be performed on the deck or bulkhead. Important: The root gap must be as small as possible to keep the tolerance of the openings.

对焊应在甲板或舱壁上进行。
重要事项：根部空隙必须尽可能细小，以保持开孔公差。

Das Ein-schweißen sollte am Schott oder Deck vorgenommen werden. Achtung: Die Wurzelbreite muss so klein wie möglich sein damit die Toleranz der Öffnungen beibehalten wird.

Debe aplicarse un depósito preliminar en la cubierta o la mampara. Importante: El espacio de raíz debe ser lo más posible pequeño para mantener la tolerancia de las aperturas.

Le beurrage doit être fait sur le pont ou la cloison. Important: L'espace autorisé doit être aussi petit que possible afin de conserver les tolérances des ouvertures.

Max root gap for fillet joint.

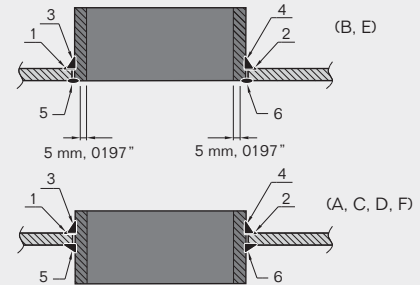
角焊缝的最大容许根部间隙

Max. Wurzelbreite der Kehlnaht.

Espacio de raíz máx. permitido por la junta de solapa

Espace max. autorisé pour le cordon de soudure

Min. space for stayplates
为隔层板预留的最小空间
Mind. Raum für Ankerscheiben
Espacio mín. para las placas de separación
Espace min. pour les plaques de maintien



The examples depict two passes fillet weld.

描述两道角焊缝的多个实例。

Die Beispiele stellen zwei Lagen einer Kehlnaht dar.

Los ejemplos muestran dos pasamuros con soldadura de solapa.

Les exemples décrivent deux voies pour le cordon de soudure.

Important: Weld pass no. 5-6 are not to be started until welding no. 1-4 are completed and the temperature of welding pass no. 1-4 has cooled down to min. pre-heat temperature.

重要事项：在1~4焊道焊接完成且温度降至最低预热温度后才可开始焊接5~6焊道。

Wichtig: es darf nicht mit dem Schweißen der Schweißlagen Nr. 5-6 begonnen werden, bevor nicht die Schweißlagen Nr. 1-4 beendet und die Temperatur mind. auf die Vorwärmtemperatur abgekühlt ist.

Importante: Las soldaduras nº 5-6 no deben comenzarse hasta que no se hayan completado las soldaduras nº 1-4 y que la temperatura de las soldaduras no se haya enfriado hasta la temperatura de precalentamiento mínima.

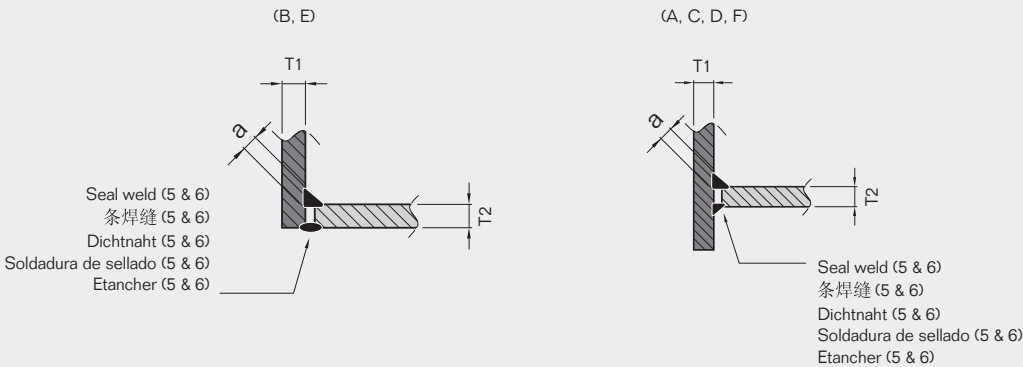
Important: ne pas commencer les soudures 5-6 avant que celles numérotées 1 à 4 n'aient été définitivement terminées et leurs températures redescendues au minimum à la température de préchauffage

S, SRC, SK and SBTB frame, welding guidelines

S和SRC型框架，焊接指南
S-, SRC-, SK- und SBTB-Rahmen, Richtlinien zum Einschweißen
Marco S, SRC, SK, SBTB, directrices de soldadura
Cadres S, SRC, SK, SBTB, instructions de soudage



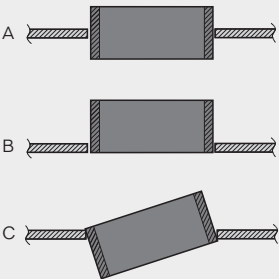
Fillet weld / 角焊缝 / Kehlnaht / Soldadura en ángulo / Tailles des filets – weld sizes / 焊缝尺寸 / Schweißnahtdicke / tamaños de soldadura / cordons de soudure								
T1 (Frame / 型框架 / Rahmen / Marco / Cadre)	T2 (Bulkhead/Deck / 舱壁/甲板 / Schott/Deck / Mamparo/ Cubierta / Cloison/Pont)	Fillet weld - weld sizes / 角焊缝-焊缝尺寸 / Kehlnaht - Schweißnahtdicke / Soldadura en ángulo - tamaños de soldadura / Tailles des filets/cordons de soudure	Welding pass / 焊道 / Schweißblage / Soldadura / Voie de soudure					
			1	2	3	4	5	6
10	>=8	a6	X	X	X	X	X	X
10	>=7	a4	X	X			X	X



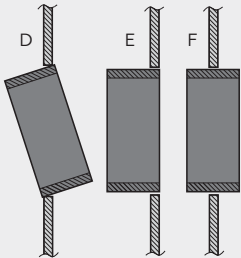
Possible positions

可安装的位置
Mögliche Positionen
Posiciones posibles
Positions possibles

Deck
甲板
Deck
Cubierta
Pont



Bulkhead
舱壁
Schott
Mamparo
Cloison



S和SRC型框架，焊接指南

S-, SRC-, SK- und SBTB-Rahmen, Richtlinien zum Einschweißen

Marco S, SRC, SK, SBTB, directrices de soldadura

Cadres S, SRC, SK, SBTB, instructions de soudage

**EN**

Mild steel welding, pre-heat temperature

Combined thickness (mm)/(in) T1+T2	Minimum pre-heat temperature
<50/1.969	10° C, 50° F
>50/1.969<80/3.150	50° C, 122° F

Aluminum welding, pre-heat temperature

Combined thickness (mm)/(in) T1+T2	Minimum pre-heat temperature
<25/0.984	10° C, 50° F
>25/0.984<50/1.969	50° C, 122° F

Stainless steel welding, no pre-heat

CN

低碳钢焊接，预热温度

组合厚度 (毫米)/(英寸) T1+T2	最低预热温度
<50/1.969	10° C, 50° F
>50/1.969<80/3.150	50° C, 122° F

铝材的焊接，预热温度

组合厚度 (毫米)/(英寸) T1+T2	最低预热温度
<25/0.984	10° C, 50° F
>25/0.984<50/1.969	50° C, 122° F

不锈钢焊接，无预热温度

DE

Schweißen von Baustahl, Vorwärmtemperatur

Kombinierte Dicke (mm)/(in.) T1+T2	Mindestvorwärm- temperatur
<50/1.969	10° C, 50° F
>50/1.969<80/3.150	50° C, 122° F

Schweißen von Aluminium, Vorwärmtemperatur

Kombinierte Dicke (mm)/(in.) T1+T2	Mindestvorwärm- temperatur
<25/0.984	10° C, 50° F
>25/0.984<50/1.969	50° C, 122° F

Schweißen von Edelstahl, ohne Vorwärmen

ES

Soldadura de acero dulce, temperatura de precalentamiento

Grosor combinado (mm)/(pulgadas) T1+T2	Temperatura de precalentamiento mínima
<50/1.969	10° C, 50° F
>50/1.969<80/3.150	50° C, 122° F

Soldadura de aluminio, temperatura de precalentamiento.

Grosor combinado (mm)/(pulgadas) T1+T2	Temperatura de precalentamiento mínima
<25/0.984	10° C, 50° F
>25/0.984<50/1.969	50° C, 122° F

Soldadura de acero inoxidable, sin precalentamiento

FR

Soudage de l'acier doux, température de préchauffage

Epaisseur cumulée (mm)/(pouces) T1+T2	Température minimale de préchauffage
<50/1.969	10° C, 50° F
>50/1.969<80/3.150	50° C, 122° F

Soudage de l'aluminium, température de préchauffage

Epaisseur cumulée (mm)/(pouces) T1+T2	Température minimale de préchauffage
<25/0.984	10° C, 50° F
>25/0.984<50/1.969	50° C, 122° F

Soudure inox, pas de préchauffage