

Roxtec SBTB frame



GB The Roxtec SBTB frame is a metal frame with two packing spaces behind each other (back-to-back). The SBTB frame has been designed to meet high levels of fire protection and for easy verification of pressure tightness after installation.

- For use with two sets of Group RM components
- Pressure test pipe available
- Attachment by welding

FI Roxtec SBTB-kehys on metallikehys, jossa on kaksi pakkaustilaa peräkkäin (back-to-back). SBTB-kehys on kehitetty vastaamaan paloturvallisuuden korkeita vaatimuksia ja mahdollistamaan painetiiveyden varmistamisen asennuksen jälkeen.

- Käytetään kahden RM-tuoteryhmän komponenttien kanssa
- Painetestinippa saatavilla
- Kiinnitetään hitsaamalla

RU Рама SBTB от Roxtec -металлическая рама с двумя проемами для уплотнения, расположенными один за другим. SBTB была разработана для обеспечения высокой степени огнестойкости и возможности быстрой проверки на герметичность после монтажа.

- Для использования с двумя комплектами компонентов группы RM
- Для проверки герметичности предлагается специальный ниппель
- Крепление сваркой

SE Roxtec SBTB är en metallram med två packningsutrymmen efter varandra (back-to-back). SBTB är speciellt framtagen för att möta höga brandkrav och för möjligheten att kontrolltrycka tätningen efter installation.

- För användning med två satser komponenter ur Grupp RM
- Teströr finns som tillbehör
- Infästning genom svetsning

IT Il telaio SBTB (back-to-back, dorso a dorso) di Roxtec è un telaio metallico con due spazi di riempimento l'uno alle spalle dell'altro (back-to-back). L'SBTB è stato ideato per garantire alti livelli di protezione contro gli incendi e per facilitare il controllo della tenuta alla pressione dopo l'installazione.

- Raccordo per il test di pressione disponibile
- Per due set di componenti del gruppo RM
- Fissaggio mediante saldatura

SBTB frames, primed, mild steel

SBTB-kehukset, pohjamaalattu teräs ► Рама SBTB, окрашенная, стальная ► SBTB-ramar, lackerat konstruktionsstål ► Telaio SBTB, in acciaio con prima mano d'antiruggine



SBTB 6x1 primed

Parts needed for a complete solution



page 22



page 137



page 141



page 145

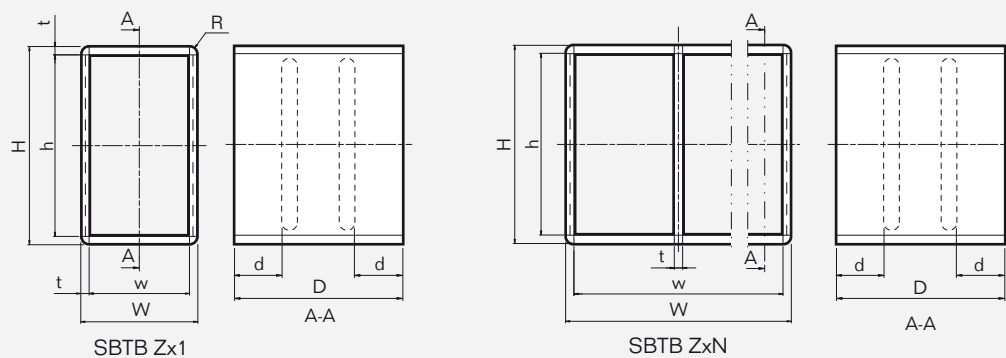
See also Installation guidelines on page 203.

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		
FI	Kehys	Aukkojen lukumäärä	Pakkaustila (mm)	Ulkomitat (D=200 mm) HxW (mm) HxW (in)		Paino (kg) (lb)	Tuotenumero
RU	Рама	Количество проёмов	Зона уплотнения (мм)	Внешние размеры (D=200 мм) HxW (мм) HxW (дюйм)		Вес (кг) (фунт)	Арт. №
SE	Ram	Ramöppningar	Packnings-utrymme (mm)	Yttermått (D=200 mm) HxW (mm) HxW (tum)		Vikt (kg) (lb)	Artikelnummer
IT	Telaio	Aperture telaio	Spazio di riempimento (mm)	Dimensioni esterne (D=200 mm) HxW (mm) HxW (tum)		Peso (kg) (lb)	Art.Nr.
GB	Frame	Frame openings	Packing space (mm)	External dimensions (D=200 mm) HxW (mm) HxW (in)		Weight (kg) (lb)	Art. No.
	SBTB 2x1 primed	1	60 x 120	121 x 141	4.764 x 5.531	7.2 15.939	5SBT000003961
	SBTB 2x2 primed	2	60 x 120	121 x 271	4.764 x 10.669	12.0 26.389	SBTB020000212
	SBTB 2x3 primed	3	60 x 120	121 x 402	4.764 x 15.827	16.7 36.839	SBTB020000312
	SBTB 2x4 primed	4	60 x 120	121 x 532	4.764 x 20.945	21.5 47.289	SBTB020000412
	SBTB 4x1 primed	1	120 x 120	180 x 141	7.087 x 5.531	8.9 19.709	5S00000004392
	SBTB 4x2 primed	2	120 x 120	180 x 271	7.087 x 10.669	14.2 31.372	SBTB040000212
	SBTB 4x3 primed	3	120 x 120	180 x 402	7.087 x 15.807	19.5 43.034	SBTB040000312
	SBTB 4x4 primed	4	120 x 120	180 x 532	7.087 x 20.945	24.8 54.697	SBTB040000412
	SBTB 4x5 primed	5	120 x 120	180 x 663	7.087 x 26.083	30.1 66.359	SBTB040000512
	SBTB 4x6 primed	6	120 x 120	180 x 793	7.087 x 31.220	35.4 78.022	SBTB040000612
	SBTB 6x1 primed	1	180 x 120	238 x 141	9.370 x 5.531	10.6 23.479	5S00000004391
	SBTB 6x2 primed	2	180 x 120	238 x 271	9.370 x 10.669	16.5 36.354	5S00000004503
	SBTB 6x3 primed	3	180 x 120	238 x 402	9.370 x 15.807	22.3 49.229	5S00000004393
	SBTB 6x4 primed	4	180 x 120	238 x 532	9.370 x 20.945	28.2 62.104	5S00000004394
	SBTB 6x5 primed	5	180 x 120	238 x 663	9.370 x 26.083	34.0 74.979	5S00000004528
	SBTB 6x6 primed	6	180 x 120	238 x 793	9.370 x 31.220	39.9 87.854	5S00000004500
	SBTB 8x1 primed	1	240 x 120	298 x 141	11.732 x 5.531	12.4 27.337	SBTB080000112
	SBTB 8x2 primed	2	240 x 120	298 x 271	11.732 x 10.669	18.8 41.469	SBTB080000212
	SBTB 8x3 primed	3	240 x 120	298 x 402	11.732 x 15.807	25.2 55.579	SBTB080000312
	SBTB 8x4 primed	4	240 x 120	298 x 532	11.732 x 20.945	31.6 69.710	SBTB080000412

SBTB frames, technical information

SBTB-kehysten tekniset tiedot » Рама SBTB, техническая информация » SBTB-ramar, teknisk information »
Telai SBTB, informazioni tecniche



Pos	(mm)	(in)
h	H - 20	H - 0.787
w	W - 20	W - 0.787
D	200	7.874
d	60	2.362
t	10	0.394
R	R 10	R 0.394

Z = Frame size
N = Number of horizontal openings

Z = Kehyksen koko
N = Aukkojen lukumäärä vaakasuunnassa

Z - Размер рамы
N - Количество проемов/секций по горизонтали

Z = Ramstorlek
N = Antal öppningar i bredd

Z = Grandezza telaio
N = Numero delle aperture orizzontali

Note: All dimensions are nominal values
Huomaa: Kaikki mitat ovat nimellisarvoja
Внимание: Все размеры номинальные
Obs: Alla mått är nominella
Nota: tutte le dimensioni sono valori nominali

S-, SRC-, SK ja SBTB-kehysten hitsausohjeet
 S, SRC, SK и SBTB рамы. Инструкция по привариванию
 S-, SRC-, SK- och SBTB-ram, riktlinjer för insvetsning
 Telai S, SRC, SK e SBTB, linee guida per la saldatura



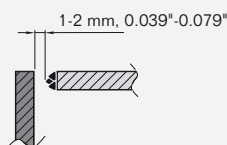
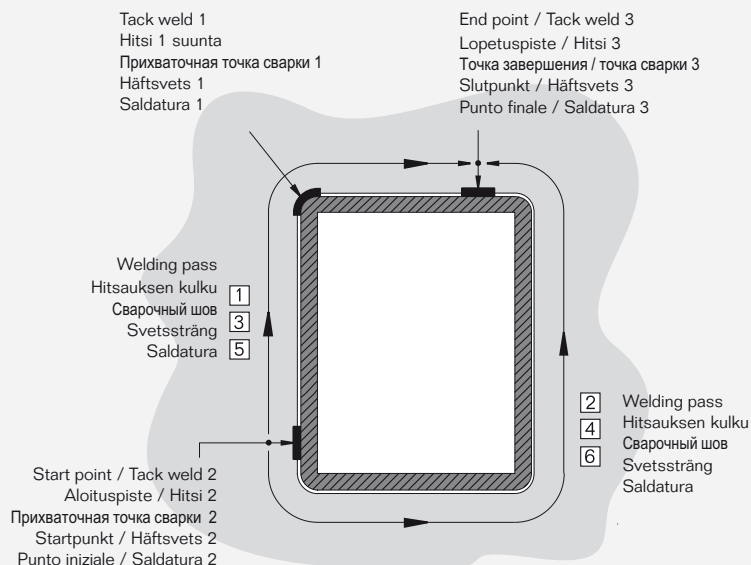
Welding sequence in bulkhead or deck

Hitsausjärjestys kanteen tai laipioon

Очередность приваривания на палубу или переборку

Svetsföljd i skott eller däck

Procedura di saldatura su paratia e ponte



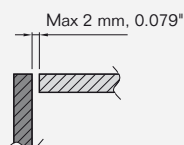
Buttering should be performed on the deck or bulkhead. Important: The root gap must be as small as possible to keep the tolerance of the openings.

Voitelu tulee suorittaa kanteen tai laipioon. Tärkeää: Raon on oltava mahdollisimman pieni aukkojen toleranssien säilyttämiseksi.

Наплавка соединительного шва. Наплавка должна быть сделана на переборке или палубе. Важно: зазор между свариваемыми кромками должен быть как можно меньше для сохранения допуска в проеме.

Påsvetsning (stumsvetsning) bör utföras på däck eller skottet. Viktigt: svetsspalten måste göras så liten som möjligt för att klara toleransen för ramöppningen.

Il cordone di saldatura deve essere fatto sulla paratia. Importante: Lo spazio deve essere il più stretto possibile per garantire la tolleranza delle aperture.



Max root gap for fillet joint.

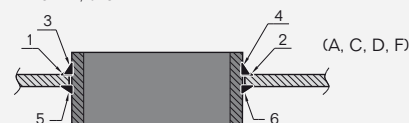
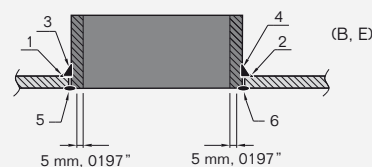
Maks. pienan liitoksen rako.

Максимальное расстояние от рамы до перегородки

Max spalt för insvetsning.

Spazio max. per il cordone di saldatura

Min. space for stayplates
 Min. tila välilevyjä varten.
 Минимальное пространство для разделительной пластины
 Min. frigång för stagbrickor
 Spazio min. per le piastre d'ancoraggio



The examples depict two passes fillet weld.

Esimerkit havainnollistavat kahden piena-hitsin kulkua.

Пример двух-проходного сварного шва.

Exemplen visar två sekvenser kälsvets.

Gli esempi descrivono un doppio cordone di saldatura.

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.

Tärkeää: Hitsauksen kohtia 5-6 ei tule aloittaa ennen kuin hitsaus kohdissa 1-4 on valmis ja kunnes lämpötila hitsauksen kohdissa 1-4 on viilentynyt minimi esikuumentuslämpötilaan.

Внимание: Нельзя продолжать сварку шва в точках 5-6, пока не остынет шов от точки 1 до точки 4.

Obs: Svetssträng nr 5-6 startas efter att svets 1-4 är avslutade och temperaturen på svets 1-4 har minskat till min. förvärmnings-temperatur.

Importante: non cominciare le saldature 5 e 6 prima che le saldature 1 e 4 siano completate e le temperature ridiscendono alla temperatura di preriscaldamento minimo.

S, SRC, SK and SBTB frame, welding guidelines

GROUP **RM**

S-, SRC-, SK ja SBTB-kehysten hitsausohjeet

S, SRC, SK и SBTB рамы, Инструкция по привариванию

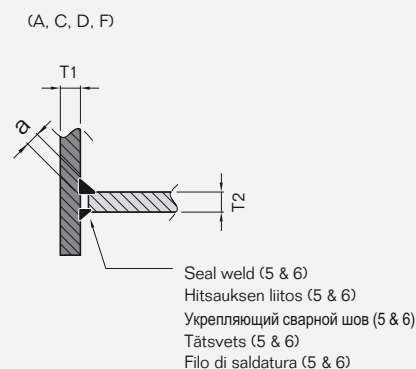
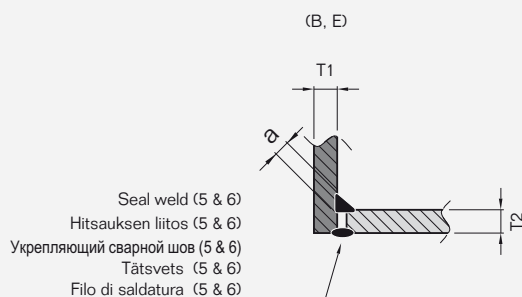
S-, SRC-, SK- och SBTB-ram, riktlinjer för insvetsning

Telai S, SRC, SK e SBTB, linee guida per la saldatura



Fillet weld / Pienahitsi / Сварной шов / Kålsvets / Cordone di saldatura –
weld sizes / hitsin koot / размеры шва / storlek / dimensione del cordone di saldatura

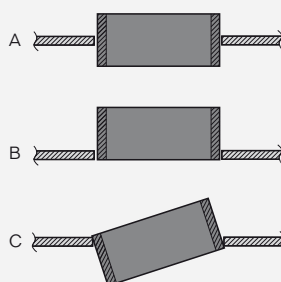
T1 (Frame / Kehys / рама / Ram / Telai)	T2 (Bulkhead/Deck / Laipio/ Kansi / Переборка/Палуба / Skott/Däck / Paratia/Ponte)	Fillet weld - weld sizes / Pienahitsi - hitsin koot / Сварной шов - размеры шва / Kålsvets - storlek / Cordone di saldatura - dimensione del cordone di saldatura	Welding pass / Hitsauksen kulku / Сварочный шов / Svetssträng / Saldatura					
			1	2	3	4	5	6
10	>=8	a6	X	X	X	X	X	X
10	>=7	a4	X	X			X	X



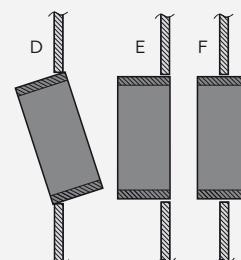
Possible positions

Mahdolliset asennot
Допустимые положения
Möjliga placeringar
Posizioni possibili

Deck
Kansi
Палуба
Däck
Ponte



Bulkhead
Laipio
Переборка
Skott
Paratia



S, SRC, SK and SBTB frame, welding guidelines

S-, SRC-, SK ja SBTB-kehysten hitsausohjeet
 S, SRC, SK и SBTB рамы, Инструкция по привариванию
 S-, SRC-, SK- och SBTB-ram, riktlinjer för insvetsning
 Telai S, SRC, SK e SBTB, linee guida per la saldatura



GB

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

FI

Pohjamaalaton teräksen hitsaus,
esikuumennustemperatuur

Yhdistetty vahvuus (mm) / (in) T1+T2	Minimi esikuumennus- lämpötila
<50/1.969	10° C, 50° F
>50/1.969<80/3.150	50° C, 122° F

Alumiinin hitsaus, esikuumennustemperatuur

Yhdistetty vahvuus (mm) / (in) T1+T2	Minimi esikuumennus- lämpötila
<25/0.984	10° C, 50° F
>25/0.984<50/1.969	50° C, 122° F

Ruostumattoman teräksen hitsaus,
esikuumennusta ei tarvita

RU

Сталь, температура пред- нагрева

Общая толщина, мм/дюйм T1+T2	Минимальная температура нагрева
<50/1.969	10° C, 50° F
>50/1.969<80/3.150	50° C, 122° F

Алюминий, температура пред- нагрева

Общая толщина, мм/дюйм T1+T2	Минимальная температура нагрева
<25/0.984	10° C, 50° F
>25/0.984<50/1.969	50° C, 122° F

Нерж. сталь, без нагрева

SE

Svets i konstruktionsstål, förvärmnings-
temperatur

Sammanlagd tjocklek (mm)/(tum) T1+T2	Minimum förvärm- ningstemperatur
<50/1.969	10° C, 50° F
>50/1.969<80/3.150	50° C, 122° F

Aluminiumsvetsning, förvärmningstemperatur

Sammanlagd tjocklek (mm)/(tum) T1+T2	Minimum förvärm- ningstemperatur
<25/0.984	10° C, 50° F
>25/0.984<50/1.969	50° C, 122° F

Svetsning i rostfritt stål, ingen förvärmning

IT

Saldatura acciaio dolce, temperatura
di riscaldamento

Spessore combinato (mm)/(in) T1+T2	min. temperatura di pre-riscaldamento
<50/1.969	10° C, 50° F
>50/1.969<80/3.150	50° C, 122° F

saldatura alluminio, temperatura
di riscaldamento

Spessore combinato (mm)/(in) T1+T2	min. temperatura di pre-riscaldamento
<25/0.984	10° C, 50° F
>25/0.984<50/1.969	50° C, 122° F

Saldatura acciaio inox, senza pre-riscaldamento



WWW.CABLEJOINTS.CO.UK
 THORNE & DERRICK UK
 TEL 0044 191 490 1547 FAX 0044 477 5371
 TEL 0044 117 977 4647 FAX 0044 977 5582
 WWW.THORNEANDDERRICK.CO.UK