

Roxtec SK frame



GB 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

FI Roxtec SK-kehys on S-kehys, jonka syvyyttä on lisätty. Tämä mahdollistaa asentamisen kulmassa, ja/tai pakkaustilan ja teräsrakenteen suuremman välimatkan.

- Käytetään RM-tuoteryhmän komponenttien kanssa
- Kiinnitetään hitsaamalla

RU Рама SK от Roxtec- это рама S с увеличенной глубиной. Это позволяет производить установку под углом и/или увеличить расстояние между плоскостью уплотнения и плоскостью переборки.

- Для использования с компонентами группы RM
- Крепление сваркой

SE Roxtec SK-ram är en S-ram med utökat djup. Detta möjliggör bl a vinklad raminstallation och en förskjutning av ramens packningsutrymme gentemot underlaget.

- För användning med komponenter ur Grupp RM
- Infästning genom svetsning

IT Il telaio SK di Roxtec è una versione del telaio S dotata di maggiore profondità, che permette l'installazione del telaio in un angolo o a una maggiore distanza dalla superficie. Tale possibilità agevola l'installazione di cavi di grosse dimensioni.

- Da utilizzare con componenti del gruppo RM
- Fissaggio mediante saldatura

SK frames, primed, mild steel

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



SK 6x1 primed

Parts needed for a complete solution



page 22



page 137



page 141



page 145

Optional



page 146

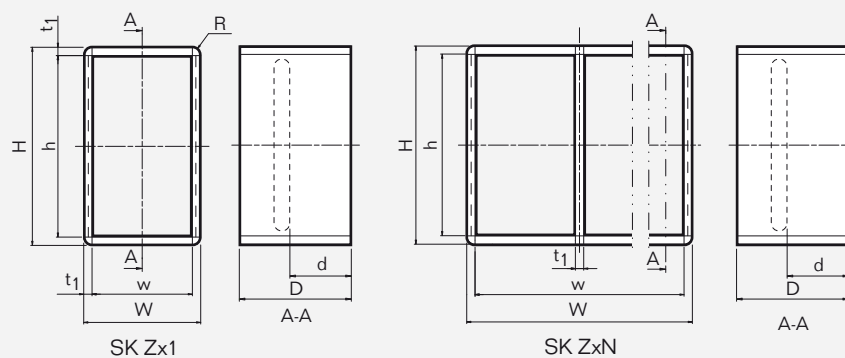
See also Installation guidelines on page 203.

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=100 mm) HxW (mm) HxW (in)	Paino (kg) (lb)	Tuotenumero	
RU	Рама	Количество проёмов	Зона уплотнения (мм)	Внешние размеры (D=100 мм) HxW (мм) HxW (дюйм)	Вес (кг) (фунт)	Арт. №	
SE	Ram	Ramöppningar	Packningsutrymme (mm)	Yttermått (D=100 mm) HxW (mm) HxW (tum)	Vikt (kg) (lb)	Artikelnummer	
IT	Telaio	Aperture telaio	Spazio di riempimento (mm)	Dimensioni esterne (D=100 mm) HxW (mm) HxW (tum)	Peso (kg) (lb)	Art.Nr.	
GB	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	6.4 14.198	5SK0000004397	
	SK 6x2 primed	2	180 x 120	238 x 271 9.370 x 10.669	10.8 23.722	5SK0000004504	
	SK 6x3 primed	3	180 x 120	238 x 402 9.370 x 15.827	15.1 33.268	5SK0000004399	
	SK 6x4 primed	4	180 x 120	238 x 532 9.370 x 20.945	19.4 42.814	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-kehysten tekniset tiedot ► Рама SK, техническая информация ► SK-ramar, teknisk information ►
Telai SK, informazioni tecniche



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 = 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



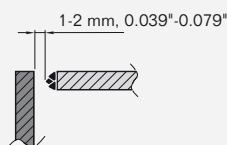
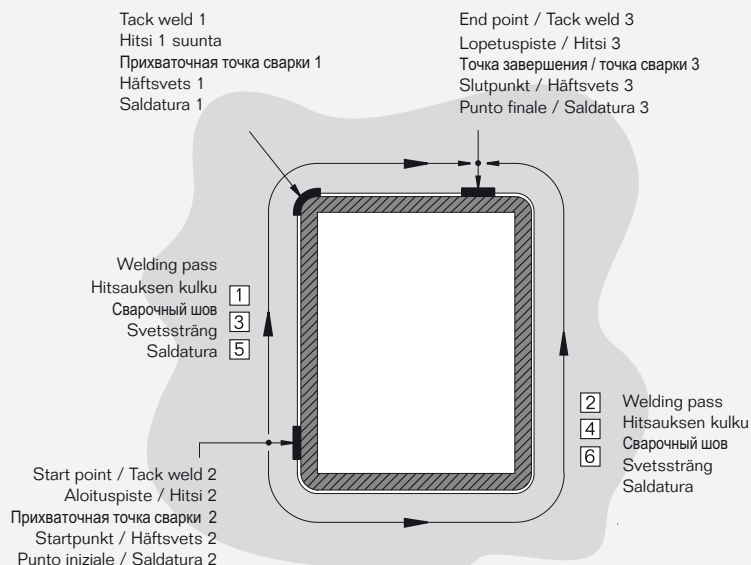
Welding sequence in bulkhead or deck

Hitsausjärjestys kanteen tai laipioon

Очередность приваривания на палубу или переборку

Svetsföljd i skott eller däck

Procedura di saldatura su paratia e ponte



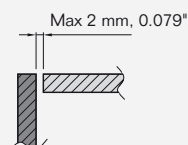
Buttering should be performed on the deck or bulkhead. Important: The root gap must be as small as possible to keep the tolerance of the openings.

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.

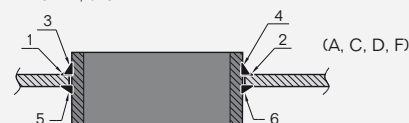
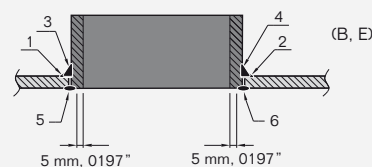
Maks. pienan liitoksen rako.

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 esikuumnuslämpötilaan.

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

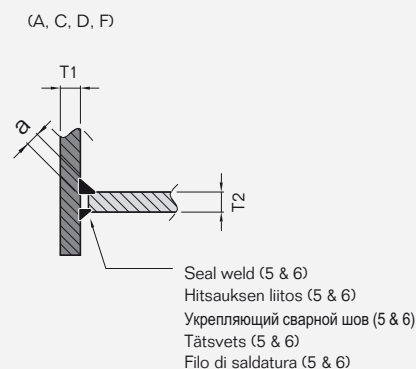
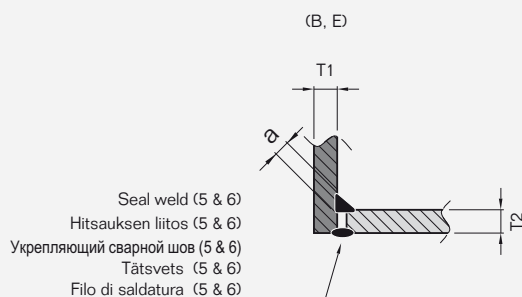
S-, SRC-, SK- och SBTB-ram, riktlinjer för insvetsning

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

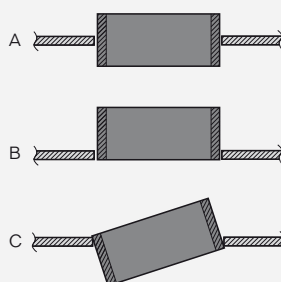
T1 (Frame / Kehys / рама / Ram / Telai)	T2 (Bulkhead/Deck / Laipio/ Kansi / Переборка/Палуба / Skott/Däck / Paratia/Ponte)	Fillet weld - weld sizes / Pienahitsi - hitsin koot / Сварной шов - размеры шва / Kålsvets - storlek / Cordone di saldatura - dimensione del cordone di saldatura	Welding pass / Hitsauksen 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



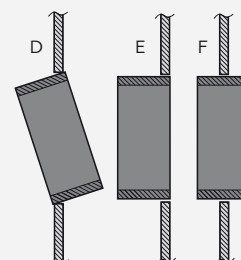
Possible positions

Mahdolliset asennot
Допустимые положения
Möjliga placeringar
Posizioni possibili

Deck
Kansi
Палуба
Däck
Ponte



Bulkhead
Laipio
Переборка
Skott
Paratia



S-, SRC-, SK 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,
esikuumennustempötila

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, esikuumennustempötila

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