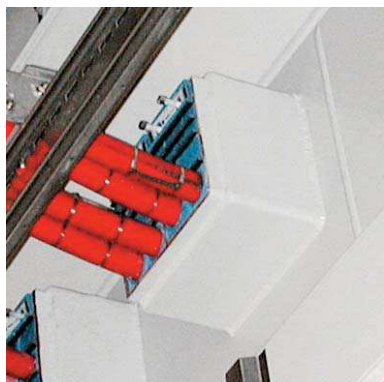


Roxtec SBTB frame



EN 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

ES El marco SBTB (dorso con dorso) de Roxtec crea dos pasamuros con un espacio entre ambos. El SBTB se usa cuando es necesario un grado de protección adicional, como en los entornos H o cuando hay que comprobar la presión ejercida después de la instalación.

- Para dos conjuntos de componentes del grupo RM
- Boquilla de comprobación de la presión disponible
- Adhesión por soldadura

CN Roxtec SBTB 框架为后部带有两个相连的密封空间的金属框架。SBTB 设计具有很强的防火性能，且安装后易于检测线缆的牢固度。

- 适用于两套 RM 组件
- 提供压力测试螺纹接口
- 焊接安装

FR Le cadre SBTB Roxtec est un cadre métallique avec deux passages en vis-à-vis. Il est conçu pour assurer un niveau supérieur de protection et une vérification aisée de l'étanchéité à la pression après installation.

- Pour deux jeux de composants du Groupe RM
- Dispositif de test de pression disponible
- Fixation par soudage

DE Der Roxtec SBTB-(Back-to-Back-)Rahmen bildet zwei Durchführungen mit einem Hohlraum dazwischen. Der SBTB wird bei besonders hohen Schutzanforderungen eingesetzt oder wenn die Dichtigkeit nach der Installation nachgewiesen werden soll.

- Für zwei Sätze von Komponenten der Gruppe RM
- Nippel für Überdrucktest lieferbar
- Schweißmontage



**THORNE &
DERRICK
INTERNATIONAL**

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

SBTB frames, primed, mild steel

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



SBTB 6x1 primed

Parts needed for a complete solution



See also Installation guidelines on page 189.

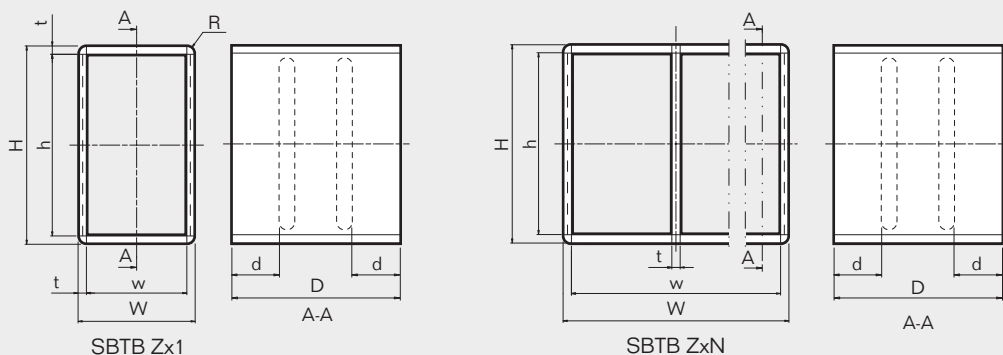
For information about other frame combinations that are not presented, please contact your local Roxeltec supplier or e-mail: info@roxtec.com

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

CN DE ES FR EN	框架 Rahmen Marco Cadre Frame	框架 开孔数量 Aberturas del marco Nombre d'alvéoles Frame openings	密封空间 (毫米) Belegraum (mm) Espacio útil de sellado (mm) Espace de remplissage (mm) Packing space (mm)	外部尺寸 (D=200 毫米) HxW (毫米) HxW (英寸) Außenmaße (D=200 mm) HxW (mm) HxW (in.) Dim. externas (D=200 mm) HxW (mm) HxW (pulgadas) Dim. extérieures (D=200 mm) HxW (mm) HxW (pouces)		重量 (千克) (磅) Gewicht (kg) (lb) Peso (kg) (libra) Poids (kg) (lb) Weight (kg) (lb)		货号 Art.-Nr. Nº art. Nº d'article Art. No.
				HxW (mm)	HxW (in)	(kg)	(lb)	
	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型框架, 技术信息 | SBTB-Rahmen, technische Daten | Marcos SBTB, información técnica |
Cadres SBTB, informations techniques



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 = 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



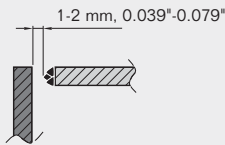
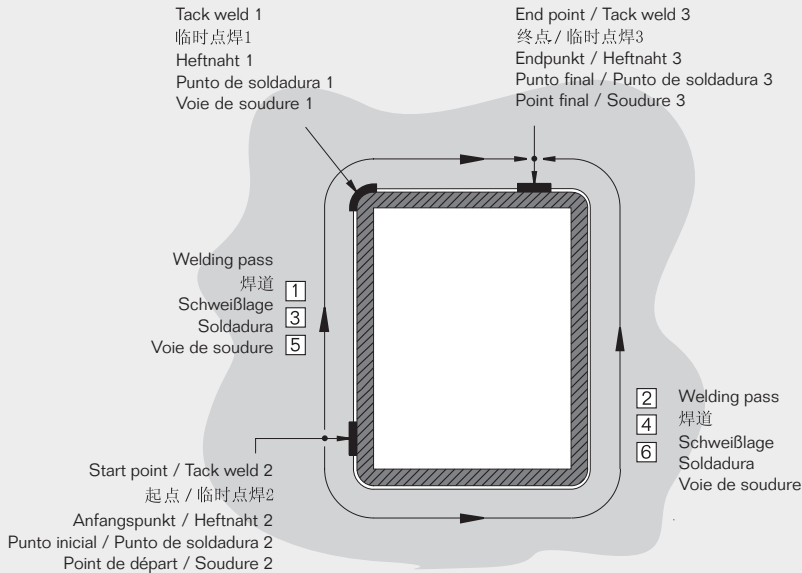
Welding sequence in bulkhead or deck

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



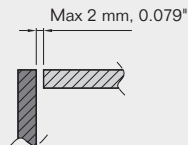
Buttering should be performed on the deck or bulkhead. Important: The root gap must be as small as possible to keep the tolerance of the openings.

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 Einschweißen 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.

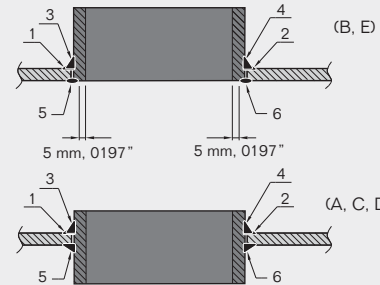
角焊缝的最大容许根部间隙

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

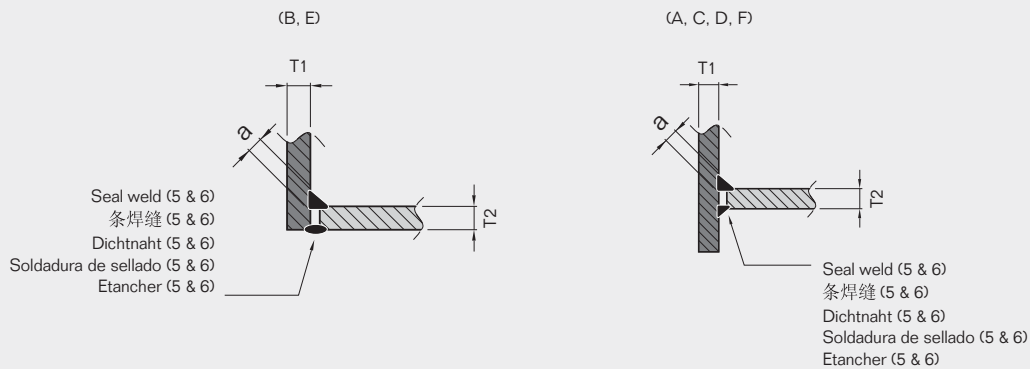
Marco S, SRC, SK, SBTB, directrices de soldadura

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



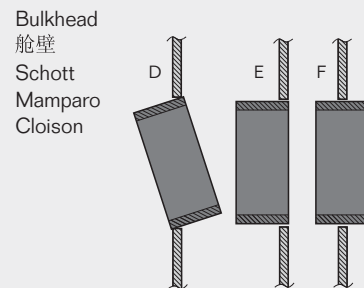
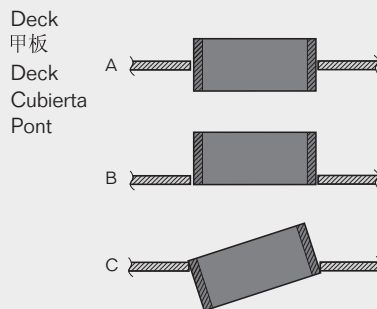
Fillet weld / 角焊缝 / Kehlnaht / Soldadura en ángulo / Tailles des filets – weld sizes / 焊缝尺寸 / Schweißnahtdicke / tamaños de soldadura / cordons de soudure

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 / Schweißlage / 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



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	Mindestvorwärmtemperatur
<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	Mindestvorwärmtemperatur
<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



**THORNE &
DERRICK
INTERNATIONAL**

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