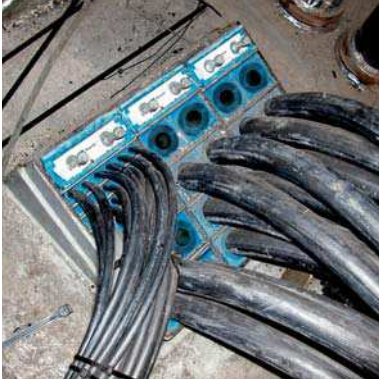


# Roxtec SK frame



**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](http://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.

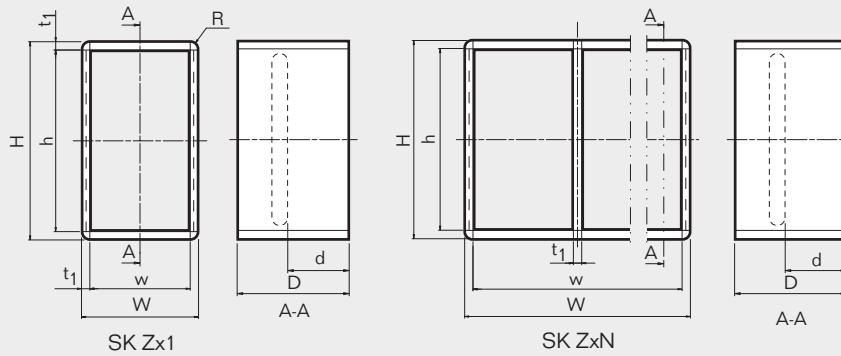
For information about other frame combinations that are not presented, please contact your local Roxtec supplier or e-mail: [info@roxtec.com](mailto:info@roxtec.com)

|                |                        |                       |                       |
|----------------|------------------------|-----------------------|-----------------------|
| <b>RATINGS</b> | Fire: A-Class, H-Class | Water pressure: 4 bar | Gas pressure: 2.5 bar |
|----------------|------------------------|-----------------------|-----------------------|

|           | 框架<br>开孔数量           | 密封空间<br>(毫米)                 | 外部尺寸 (D=100 毫米)                |                 | 重量      |        | 货号                  |
|-----------|----------------------|------------------------------|--------------------------------|-----------------|---------|--------|---------------------|
|           |                      |                              | HxW (毫米)                       | HxW (英寸)        | (千克)    | (磅)    |                     |
| <b>CN</b> | 框架                   | 密封空间 (毫米)                    | 外部尺寸 (D=100 毫米)                |                 | 重量      |        | 货号                  |
| <b>DE</b> | Rahmen               | Belegraum (mm)               | Außenmaße (D=100 mm)           |                 | Gewicht |        | Art.-Nr.            |
| <b>ES</b> | Marco                | Espacio útil de sellado (mm) | Dim. externas (D=100 mm)       |                 | Peso    |        | Nº art.             |
| <b>FR</b> | Cadre                | Espace de remplissage (mm)   | Dim. extérieures (D=100 mm)    |                 | Poids   |        | Nº d'article        |
| <b>EN</b> | Frame                | Packing space (mm)           | External dimensions (D=100 mm) |                 | Weight  |        | Art. No.            |
|           |                      |                              | HxW (mm)                       | HxW (in)        | (kg)    | (lb)   |                     |
|           | <b>SK 2x1 primed</b> | 60 x 120                     | 121 x 141                      | 4.764 x 5.551   | 4.4     | 9.612  | <b>5SK000002074</b> |
|           | <b>SK 2x2 primed</b> | 60 x 120                     | 121 x 271                      | 4.764 x 10.669  | 7.1     | 15.675 | <b>5SK000003137</b> |
|           | <b>SK 2x3 primed</b> | 60 x 120                     | 121 x 402                      | 4.764 x 15.827  | 9.9     | 21.738 | <b>5SK000003138</b> |
|           | <b>SK 2x4 primed</b> | 60 x 120                     | 121 x 532                      | 4.764 x 20.945  | 12.6    | 27.800 | <b>5SK000003148</b> |
|           | <b>SK 4x1 primed</b> | 120 x 120                    | 180 x 141                      | 7.087 x 5.551   | 5.4     | 11.905 | <b>5SK000004398</b> |
|           | <b>SK 4x2 primed</b> | 120 x 120                    | 180 x 271                      | 7.087 x 10.669  | 8.4     | 18.585 | <b>5SK000003139</b> |
|           | <b>SK 4x3 primed</b> | 120 x 120                    | 180 x 402                      | 7.087 x 15.827  | 11.5    | 25.243 | <b>5SK000003140</b> |
|           | <b>SK 4x4 primed</b> | 120 x 120                    | 180 x 532                      | 7.087 x 20.945  | 14.5    | 31.923 | <b>5SK000003141</b> |
|           | <b>SK 6x1 primed</b> | 180 x 120                    | 238 x 141                      | 9.370 x 5.551   | 5.2     | 11.464 | <b>5SK000004397</b> |
|           | <b>SK 6x2 primed</b> | 180 x 120                    | 238 x 271                      | 9.370 x 10.669  | 8.2     | 18.298 | <b>5SK000004504</b> |
|           | <b>SK 6x3 primed</b> | 180 x 120                    | 238 x 402                      | 9.370 x 15.827  | 11      | 24.251 | <b>5SK000004399</b> |
|           | <b>SK 6x4 primed</b> | 180 x 120                    | 238 x 532                      | 9.370 x 20.945  | 14.3    | 31.526 | <b>5SK000004400</b> |
|           | <b>SK 8x1 primed</b> | 240 x 120                    | 298 x 141                      | 11.732 x 5.551  | 7.5     | 16.535 | <b>5SK000004915</b> |
|           | <b>SK 8x2 primed</b> | 240 x 120                    | 298 x 271                      | 11.732 x 10.669 | 12.4    | 27.315 | <b>5SK000003145</b> |
|           | <b>SK 8x3 primed</b> | 240 x 120                    | 298 x 402                      | 11.732 x 15.827 | 17.3    | 38.118 | <b>5SK000003146</b> |
|           | <b>SK 8x4 primed</b> | 240 x 120                    | 298 x 532                      | 11.732 x 20.945 | 22.2    | 48.899 | <b>5SK000003147</b> |

# 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 <sub>1</sub> | 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



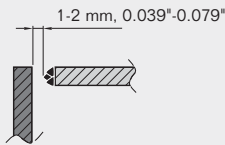
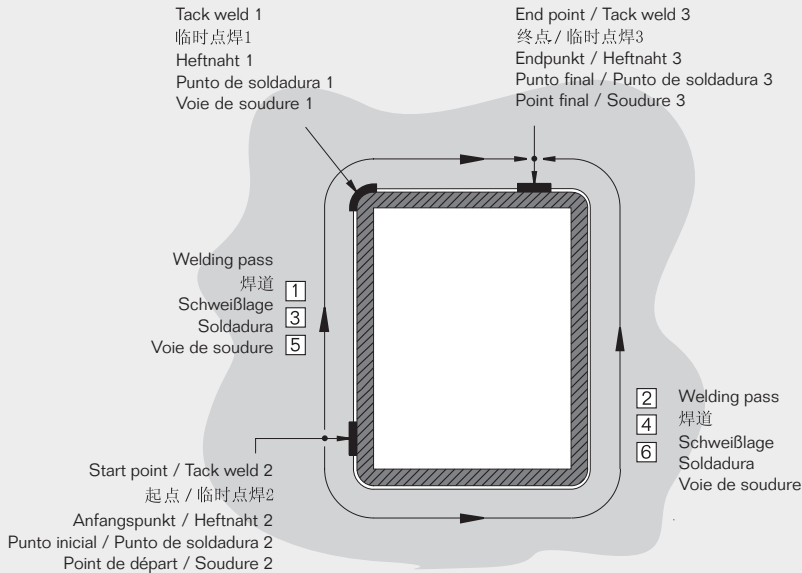
### Welding sequence in bulkhead or deck

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.

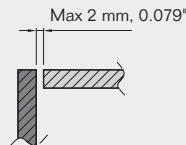
Max root gap for fillet joint.

角焊缝的最大容许根部间隙

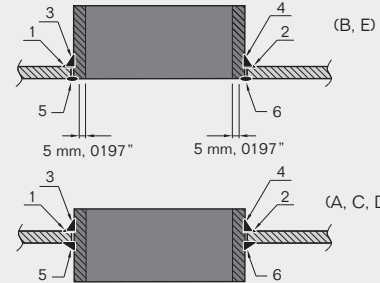
Max. Wurzelbreite der Kehlnaht.

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

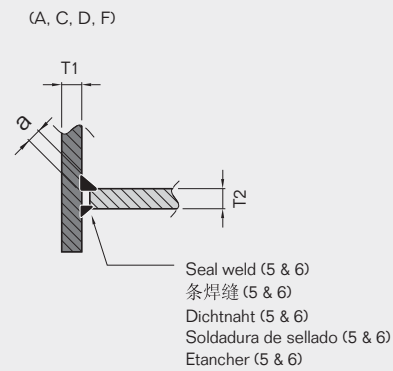
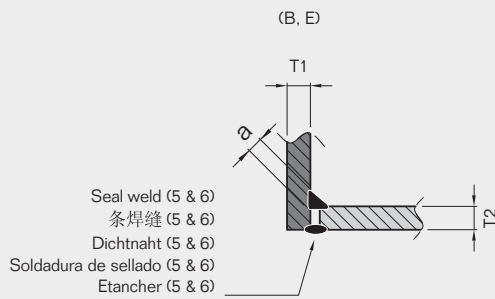
Marco S, SRC, SK, SBTB, directrices de soldadura

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 /<br>Rahmen / Marco /<br>Cadre) | T2 (Bulkhead/Deck / 舱壁/甲板 /<br>Schott/Deck / Mamparo/<br>Cubierta / Cloison/Pont) | Fillet weld - weld sizes / 角焊缝-焊缝尺寸 / Kehlnaht -<br>Schweißnahtdicke / Soldadura en ángulo - tamaños de<br>soldadura / Tailles des filets/cordons de soudure | Welding pass / 焊道 / Schwei-<br>Blage / Soldadura / Voie de<br>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

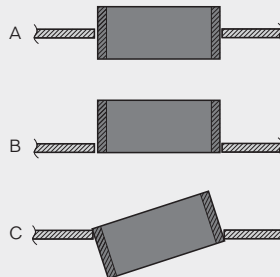
可安装的位置

Mögliche Positionen

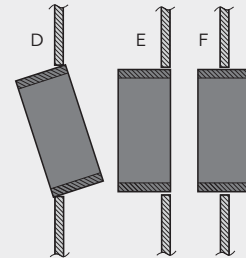
Posiciones posibles

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 | 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