

manometri campione a molla tubolare

esecuzione tutto inox

classe 0,6%

DN 150

MN15

✓ - Tutti gli strumenti sono forniti corredati di rapporto di taratura con riferibilità ai campioni primari nazionali.



CE Conforme ai requisiti della direttiva PED 97/23/CE

Strumenti realizzati per essere impiegati come manometri di controllo o di ricalibrazione e in altre applicazioni dove la precisione e la ripetibilità sono elementi molto importanti. I fluidi di processo devono essere liquidi o gassosi, che non presentino una viscosità elevata e che non cristallizzino. Le parti bagnate in AISI 316L li rendono adatti a resistere a condizioni di esercizio sfavorevoli, determinate dall'aggressività del fluido e dell'ambiente. Su richiesta sono corredati di certificati di taratura rilasciati da un laboratorio accreditato dal S.I.T. (Servizio Italiano Taratura).

1.15.1 - Modello Standard

Normativa di riferimento: EN837-1.

Codice di sicurezza: S1 secondo EN 837-2.

Classe di precisione: 0,6 secondo EN 837-1.

Temperatura ambiente: -25...+65 °C.

Temperatura del fluido di processo: -40...+150 °C.

Temperatura di taratura: +20 °C.

Deriva termica: max ±0,4 % / 10 K del campo scala (a partire dai 20°C).

Pressione di esercizio: max 75% del VFS

Sovrappressione: 30% del VFS.

Grado di protezione: IP 55 secondo IEC 529.

Perno di attacco al processo: in AISI 316L.

Molla tubolare: in AISI 316L da tubo trafilato senza saldature.

Cassa: in acciaio inox.

Anello: a baionetta, in acciaio inox.

Trasparente: in vetro temperato

Movimento: in acciaio inox con fermi di inizio e fondo scala.

Quadrante: in alluminio a fondo bianco, con graduazioni e numerazione in nero e banda antiparallasse.

Indice: azzerabile, in alluminio di colore nero con terminale a coltello.

CAMPI SCALA	Suddivisioni	Numerazione	bar	kPa	MPa	psi
-1...0	0,005	0,1	◆			
0...0,6	0,002	0,05	◆		◆	
0...1	0,005	0,1	◆		◆	
0...1,6	0,005	0,1	◆		◆	
0...2,5	0,01	0,2	◆		◆	
0...4	0,02	0,2	◆		◆	
0...6	0,02	0,5	◆		◆	
0...10	0,05	1	◆		◆	◆
0...16	0,05	1	◆		◆	◆
0...25	0,1	2	◆		◆	
0...30	0,1	2	◆		◆	◆
0...40	0,2	2	◆		◆	
0...60	0,2	5	◆	◆	◆	◆
0...100	0,5	10	◆	◆		◆
0...160	0,5	10	◆	◆		◆
0...250	1	20	◆	◆		
0...300	1	30	◆	◆		◆
0...400	2	20	◆	◆		◆
0...600	2	50	◆	◆		◆
0...1000	5	100				◆
0...2000	10	100				◆
0...3000	10	200				◆
0...4000	20	200				◆
0...6000	20	500				◆

