

**manometri solid-front a molla tubolare,  
esecuzione "tutto inox"  
per alta pressione,  
DN 100-150**

**01.22**



Strumenti conformi alle prescrizioni di sicurezza delle norme **EN 837-2** e **ASME B40.1**.

In caso di perdite o rotture dell'elemento elastico, l'operatore risulta protetto da una solida parete posta verso il fronte dello strumento e dal fondo dirompente verso il retro. Sono principalmente impiegati sulle apparecchiature che utilizzano la tecnologia "getto d'acqua" ad altissima pressione, quali taglio ad acqua, pompe e turbine per idropulitura, sistemi di idrodemolizione. La saldatura TIG fra cassa e attacco al processo, irrobustisce lo strumento e garantisce una migliore tenuta in caso di riempimento con liquido ammortizzante. Il riempimento della cassa con liquido ammortizzante consente di smorzare le oscillazioni della lancetta e di limitare l'usura delle parti in movimento quando sono presenti vibrazioni e pressioni pulsanti. Inoltre vengono inibiti la formazione di condensa e l'ingresso di atmosfere corrosive che possono danneggiare le parti interne.

#### 1.22.1 - Modello Standard

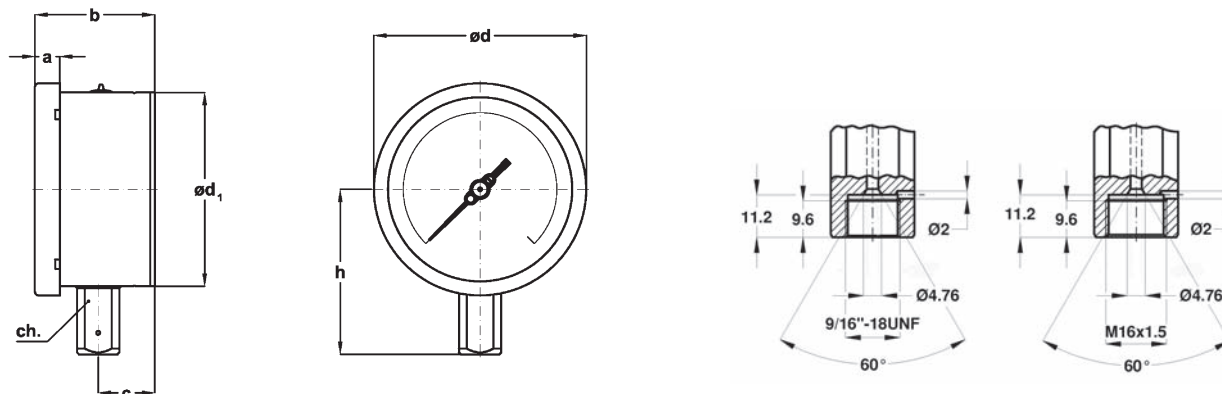
**Codice di sicurezza:** S3 secondo EN 837-2.  
**Campi scala:** 0...2500, 0...3000 e 0...4000 bar;  
0...30000, 0...40000 e 0...60000 psi/bar.  
**Classe di precisione:**  $\pm 1\%$  del V.F.S.  
**Temperatura ambiente:** -25...+65 °C.  
**Temperatura del fluido di processo:** -40...+150 °C.  
**Deriva termica:**  $\pm 0,4\%$  / 10 K del campo scala (a partire dai 20°C).  
**Pressione di esercizio:**  
75% del VFS per pressioni statiche;  
66% del VFS per pressioni pulsanti.  
**Sovrappressione:** 10% del VFS (temporanea).  
**Grado di protezione:** IP 55 secondo IEC 529.  
**Perno di attacco al processo:** in AISI 316L.  
**Molla tubolare:** in duplex, da tubo trafilato senza saldature.  
**Cassa:** in acciaio inox.  
**Anello:** a baionetta, in acciaio inox.  
**Fondo dirompente:** in acciaio inox.  
**Trasparente:** in vetro doppio stratificato.  
**Movimento:** in acciaio inox con fermi di inizio e fondo scala.  
**Quadrante:** in alluminio a fondo bianco, con graduazioni e numerazione in nero.  
**Indice:** azzerabile, in alluminio, di colore nero.

#### 1.22.2 - Modello riempibile di liquido

**Grado di protezione:** IP 67 secondo IEC 529.  
**Indice:** non azzerabile, in alluminio, di colore nero.  
**Altre caratteristiche:** come modello standard.

#### 1.22.3 - Modello riempito di liquido

**Liquido di riempimento:** glicerina 98%, olio silconico.  
**Temperatura ambiente:**  
0...+65 °C per riempimento con glicerina;  
-30...+65 °C per riempimento con olio silconico.  
**Temperatura del fluido di processo:** max +65 °C.  
**Grado di protezione:** IP 67 secondo IEC 529.  
**Indice:** non azzerabile, in alluminio, di colore nero.  
**Altre caratteristiche:** come modello standard.



**A - RADIALE**

per montaggio locale diretto su tubazione

Montaggio	DN	F	a	b	c	ø d	ø d <sub>1</sub>	h	ch	Peso (2)
Radiale	<b>E</b> 100	<b>D7F</b> - M16 x 1,5 <b>IUF</b> - 9/16-18 UNF-2B (1)	13	62,5	29,5	110,5	101	86	22	0,75 kg
	<b>G</b> 150	<b>D7F</b> - M16 x 1,5 <b>IUF</b> - 9/16-18 UNF-2B (1)	15	64	30	161	150,5	110	22	1,2 kg

(1) adatti per i seguenti tipi di attacco:

- 1/4" F250C Autoclave
- 1/4" HF4 - HiP
- 1/4" Newport AMINCO HP
- 1/4" HP Butech

dimensioni : mm

(2) per il modello riempito aggiungere 0,35 kg per il DN100 e 0,8 kg per il DN150

**VARIABILI**

Modello	standard	riempibile	riempito
<b>C</b> - Flangia a 3 fori per strumenti con perno radiale	◆	◆	◆
<b>C40</b> - Cassa e anello in AISI 316	◆	◆	◆
<b>P01</b> - Predisposti per riempimento con olio siliconico/fluido Fluorurato		◆	
<b>S10</b> - Riempimento con olio siliconico			◆
<b>T01</b> - Tropicalizzazione	◆	◆	◆

**SEQUENZA DI ORDINAZIONE**

Sezione / Modello/Custodia / Montaggio/ Diametro / Campo scala / Attacco al Processo / Variabili

1      22      1      A      E  
                 2      G      D7F  
                 3      IUF      C  
   C40...T01