

manomètres à tube "tout inox" pour haute pression, boîtier tronconique DN 125



Ces appareils sont réalisés selon les normatives de sécurité ASME B40.1

Ils sont pourvus d'une solide cloison placée à l'avant du manomètre et d'un fond éjectable à l'arrière qui, en cas de pertes accidentelles de pression ou de rupture de l'élément élastique, protègent l'opérateur qui se trouve à proximité. Ils sont utilisés surtout dans les équipements utilisés selon la technologie "à jet d'eau" à très haute pression comme la découpe par moyen du jet d'eau, les pompes, les turbines pour hydro-nettoyage et les systèmes pour hydro-démolition. La soudure sous Argon entre le raccord et le boîtier rend ce dernier plus solide et en permet le remplissage avec du liquide amortisseur en cas de vibrations. Le remplissage du boîtier avec du liquide amortisseur permet d'atténuer les oscillations de l'aiguille et d'augmenter la durée de vie des parties en mouvement en cas de vibrations et de pressions pulsantes. De plus, cette option protège les parties internes de l'appareil, car elle empêche la pénétration des gaz corrosifs et la formation de condensation à l'intérieur de l'appareil.

1.32.2 - Modèle Remplissable de liquide amortisseur

Echelle: de 0 à 2500, de 0 à 3000 et de 0 à 4000 bar;
de 0 à 30000, de 0 à 40000 et de 0 à 60000 psi/bar.

Précision: degré 1A selon ASME B40.1 ($\pm 1,0\%$ de la pleine échelle).

Température ambiante: de -25 à +65 °C.

Température du fluide de travail: -30 à +150 °C.

Pression max. de travail: 75% maximum de la pleine échelle pour des pressions statiques;

66% maximum de la pleine échelle pour des pressions pulsantes.

Surpression: 10% de la pleine échelle (temporaire).

Degré de protection: IP 67 selon IEC 529

Branchement au Process: en acier inox AISI 316L.

Tube manométrique: en duplex, étiré, sans soudures

Boîtier et fond éjectable: en polyamide renforcé avec fibre de verre, stabilisé au rayons UV.

Lunette: en polypropylène renforcé avec fibre de verre

Cellule de sécurité: en acier inox.

Voyant: en verre trempé.

Mouvement: en acier inox avec butée de début et de fin de course.

Cadran: en aluminium, avec graduations et chiffres noirs sur fond blanc.

Aiguille: avec remise à zéro, en aluminium, noire.

1.32.3 - Modèle rempli de liquide amortisseur

Liquide de remplissage: glycérine 98%; ou huile silicone sur demande.

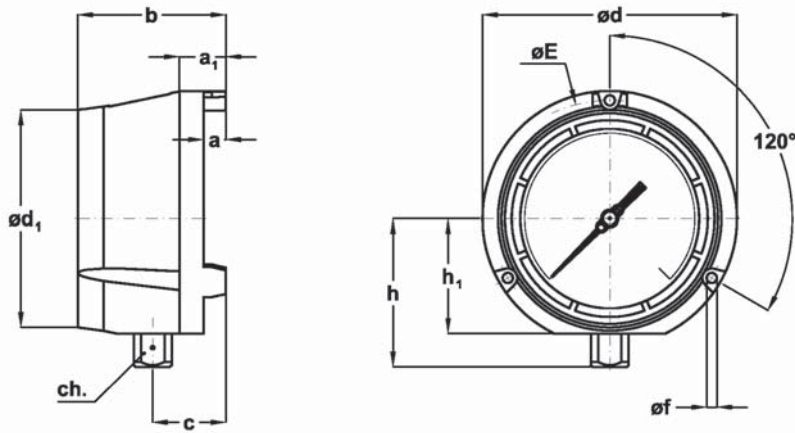
Température ambiante:

de 0 à +65 °C pour remplissage avec glycérine;

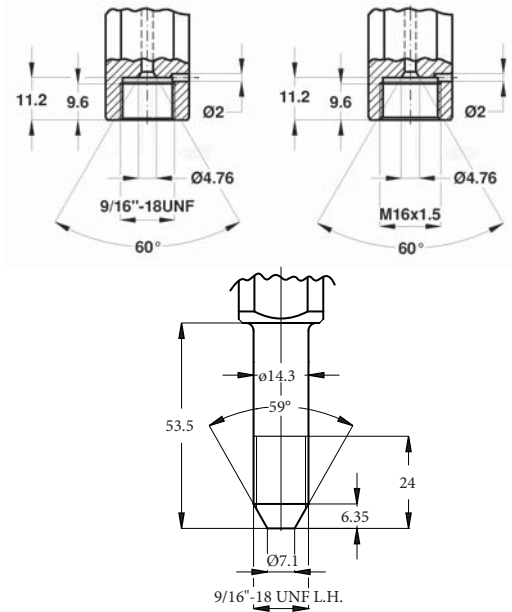
de -40 à +65 °C pour remplissage avec huile silicone.

Température du fluide de travail: max +65°C

Autres caractéristiques: identiques à celles du modèle remplissable.



A - ARRIERE
pour montage local direct.



Montage	F	a	a ₁	b	c	d	d ₁	E	f	h	h ₁	ch	Poids (2)
Arrière	IUF 9/16-18 UNF-2B (1)	13	27	86	42	148	126	137	6,5	86	66,5	22	0,75 kg
	D7F M16 x 1,5												
	IUH 9/16-18 UNF-L.H.												

(1) adaptes pour les types de branchements suivants:

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

(2) pour le modèle rempli ajouter 0,50 kg

dimensions : en mm

OPTIONS

Modèle	remplissable	rempli
F11 - Kit pour montage en saille	◆	◆
P01 - Prévu pour remplissage avec huile silicone	◆	
S10 - Fond éjectable avec compensateur		◆
T01 - Tropicalisation	◆	◆

SÉQUENCE DE COMMANDE

Section / Modèle / Boîtier / Montage / Diamètre / Echelle / Branchement au process / Options

1 32 2 A F D7F F11...T01
3 IUF

