

manomètres standard DN 40-50



PED 2014/68/EU

Ils sont réalisés pour les fluides liquides et gazeux qui n'attaquent pas les alliages de cuivre ne présentent pas une viscosité élevée et ne cristallisent pas.

1.01.1 - Modèle Standard, DN 40

Norme de référence: EN 837-1.

Echelle: de 0 à 2,5 à 0 à 40 bar; de 0 à 30 à 0..600 psi
(ou autres unités de mesure sur demande)

Précision: classe 1,6 selon EN 837-1..

Température ambiante: -25 à +50 °C.

Température du fluide de travail: +65 °C.

Dérive thermique: max $\pm 0,4\%/10K$ de la pleine échelle (à partir de 20°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 (max 15 min):

25% pour échelle ≤ 100 bar;

15% pour échelle supérieur à 100 bar;

Degré de protection: IP 40 selon IEC 529

Branchement au procès: en alliage de cuivre

Tube manométrique: : en alliage de cuivre

Soudures: en alliage de cuivre

Boîtier: en acier inox

Lunette: en acier inox, fermeture à baïonnette.

Voyant: en plexiglas

Mouvement: en alliage cuivre.

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

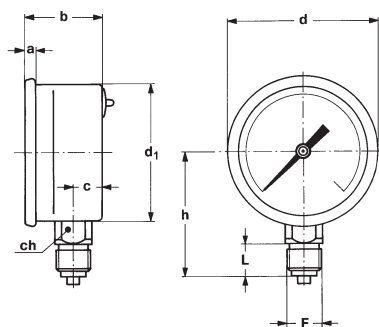
Aiguille: sans remise à zéro, en aluminium, noire.

1.01.1 - Modèle Standard, DN 50

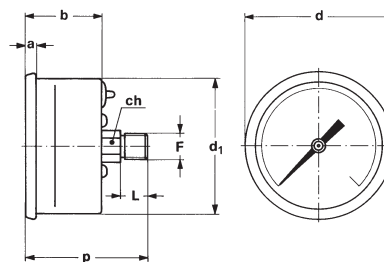
Echelle: de 0 à 2,5 à 0 à 400 bar; de 0 à 30 à 0 à 600 psi
(ou autres unités de mesure sur demande)

Température ambiante: -25 à +65°C.

Autres caractéristiques: identiques à celles du modèle standard, DN 40.



A - RADIAL
pour montage local direct.



D - RACCORD AU DOS
pour montage local direct

Montage	DN	F	a	b	c	d	d ₁	h	p	L	ch	Poids
Arrière	A 40	11M - G 1/8 A		26,5	11	41			45	10	12	0,07 kg
		13M - 1/8-27 NPT										
Radial	B 50	21M - G 1/4 A	4	29	11	56	51			13	14	0,1 kg
Radial	B 50	23M - 1/4-18 NPT	4	29		56	51	47,9		15	14	0,1 kg
Arrière	B 50	11M - G 1/8 A	4	29		56	51	47,9	46	10	12	0,085 kg
		13M - 1/8-27 NPT										

dimensions : en mm

SÉQUENCE DE COMMANDE

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

1 01 1 A A 11M
D B 13M
21M
23M

