

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

MGS22



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: -40...+65 °C.

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

Deriva termica: $\pm 0,4\%$ / 10 °C 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.

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;

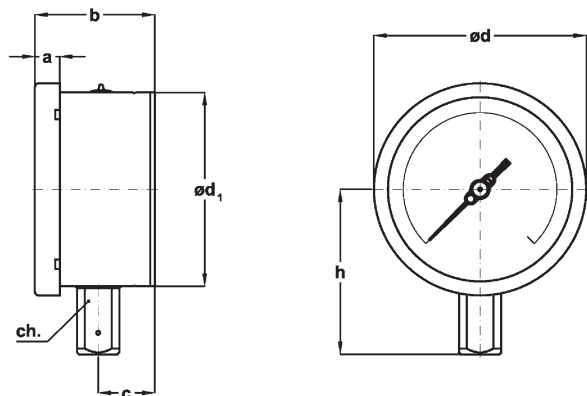
-40...+65 °C per riempimento con olio silconico.

Temperatura del fluido di processo: max +65 °C.

Grado di protezione: IP 67 secondo IEC 529.

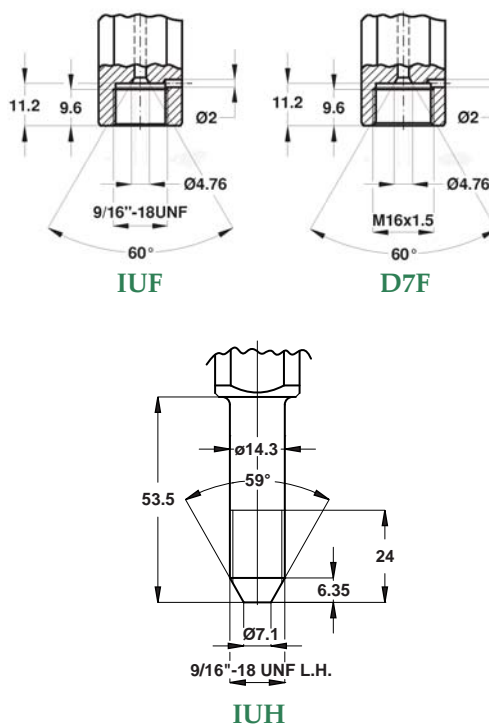
Indice: non azzerabile, in alluminio, di colore nero.

Altre caratteristiche: come modello standard.



A - RADIALE

per montaggio locale diretto su tubazione



Montaggio	DN	F	a	b	c	ø d	ø d ₁	h	ch	Peso (2)
Radiale	E 100	IUF - 9/16-18 UNF-2B (1)	13	62	29,5	110,5	101	86	22	0,75 kg
		D7F - M16 x 1,5						120		
		IUH- 9/16-18 UNF-L.H.								
	G 150	IUF - 9/16-18 UNF-2B (1)	15	64	30	161	150,5	110	22	1,2 kg
D7F - M16 x 1,5		140								
IUH- 9/16-18 UNF-L.H.										

(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 0,43 kg per il DN100 e 0,8 kg per il DN150

VARIABILI

Modello	standard	riempibile	riempito
C - Flangia a 3 fori per strumenti con perno radiale	♦	♦	♦
C40 - Cassa, fondo dirompente ed anello in AISI 316L	♦	♦	♦
P01 - Predisposti per riempimento con olio silconico		♦	
S10 - Riempimento con olio silconico			♦
T01 - Tropicalizzazione	♦	♦	♦

SEQUENZA DI ORDINAZIONE

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

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