

# manometri "solid-front" a molla tubolare, per alta pressione, cassa tronco-conica DN 125

# 01.32



Strumenti conformi alle prescrizioni di sicurezza delle norme **ASME B40.1**.

In caso di perdite o rotture dell'elemento elastico, l'operatore risulta protetto da una cellula di sicurezza "solid-front" in acciaio inox 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 cellula di sicurezza 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.

## 1.32.2 - Modello riempibile di liquido

**Campi scala:** 0...2500, 0...3000 e 0...4000 bar;  
0...30000, 0...40000 e 0...60000 psi/bar.

**Precisione:** Grado 1A secondo ASME B40.1 ( $\pm 1,0\%$  del V.F.S.).

**Temperatura ambiente:** -25...+65°C.

**Temperatura del fluido di processo:** -30...+150°C max.

**Pressione di esercizio:**

75% del VFS per pressioni statiche;

66% del VFS per pressioni pulsanti.

**Sovrappressione:** 10% del VFS (temporanea).

**Grado di protezione:** IP 67 secondo IEC 529.

**Perno di attacco al processo:** in AISI 316L.

**Molla tubolare:** in duplex, da tubo trafilato senza saldature.

**Cassa e fondo dirompente:** in poliammide rinforzato con fibra di vetro, stabilizzato ai raggi UV.

**Anello:** in polipropilene rinforzato con fibra di vetro.

**Cellula di sicurezza:** 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.

## 1.32.3 - Modello riempito di liquido

**Liquido di riempimento:** glicerina 98%, e su richiesta con olio silconico.

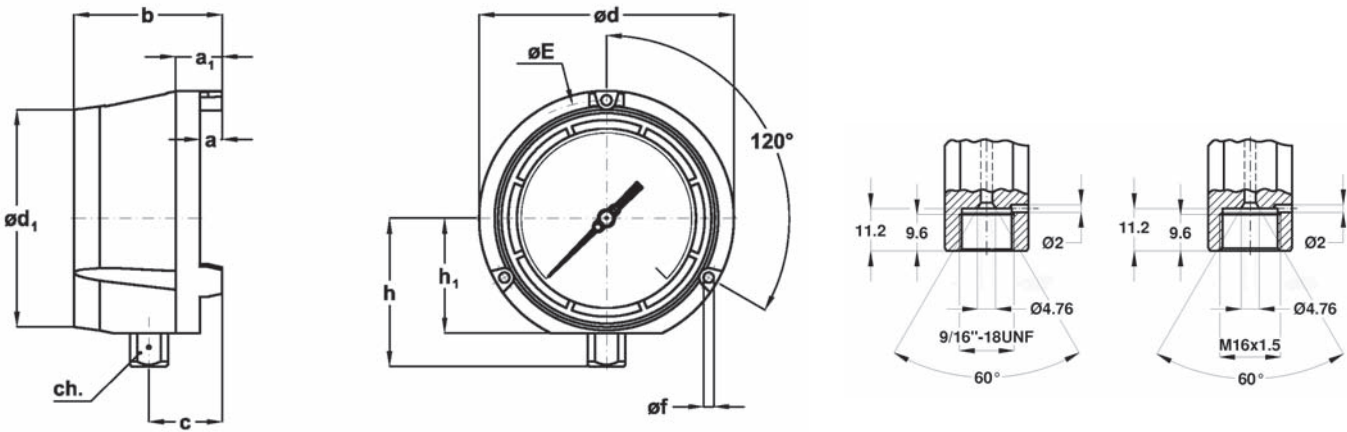
**Temperatura ambiente:**

0...+65 °C per riempimento con glicerina;

-30...+65 °C per riempimento con olio silconico.

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

**Altre caratteristiche:** come modello riempibile di liquido.



**A - RADIALE**  
per montaggio locale diretto su tubazione.

| Montaggio | F  | a  | a <sub>1</sub> | b  | c  | d   | d <sub>1</sub> | E   | f   | h  | h <sub>1</sub> | ch | Peso (2) |
|-----------|--|----|----------------|----|----|-----|----------------|-----|-----|----|----------------|----|----------|
| Radiale   | <b>IUF</b><br>9/16-18 UNF-2B<br>(1)<br><b>D7F</b><br>M16 x 1,5 | 13 | 27             | 86 | 42 | 148 | 126            | 137 | 6,5 | 86 | 66,5           | 22 | 0,75 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 0,50 kg

## VARIABILI

| Modello  | riempibile | riempito |
|--|------------|----------|
| <b>F11</b> - Kit per montaggio a pannello                  | ◆          | ◆        |
| <b>P01</b> - Predisposto per riempimento in olio silconico | ◆          |          |
| <b>S10</b> - Riempimento in olio silconico                 |            | ◆        |
| <b>T01</b> - Tropicalizzazione                             | ◆          | ◆        |

## SEQUENZA DI ORDINAZIONE

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

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