



## Manometri - MH 100 SF

- Nessun rischio di danneggiamento frontale, grazie a una piastra a fronte solido integrata in grado di arrestare l'eruzione anteriore. Il coperchio posteriore consente di scaricare tutta la pressione eccessiva.
  - Utilizzato con gas e liquidi che non attaccano l'acciaio inossidabile 316L.
- Settore industriale: impianti petrolchimici, industria mineraria, produzione di macchinari idraulica/pneumatica.



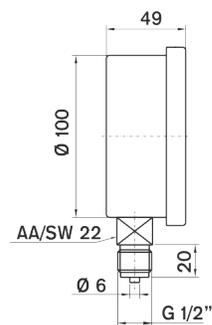
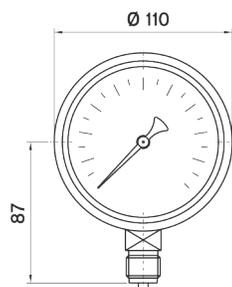
### Proprietà di Utilizzo

Pressione Esercizio (max.)	· Mosto non superare completo.
Conformità	· EN 837 - 1
Classe di precisione	· CL 1.0
Temperatura ambiente	· - 20 ... + 60 °C
Classe di protezione	· IP 65
Prova di vibrazione meccanica	· 10Hz-150Hz 1 Ottava / minuto - 3 assi
Prova di carico impatto meccanico	· 15g
Intervallo d'esercizio ottimale	· Fra 0,0 x PN e 1,0 x PN
Limite di sovrappressione	· F.S. x 1,3
Temperatura del fluido	· Massimo + 200 °C
Temperatura di stoccaggio	· -40 ... +70 °C

### Proprietà Costruttive

Tipo di montaggio	· Collegamento inferiore
Unità scala	· bar/psi
Intervallo scala (PN)	· 0/0,6 · 0/1 · 0/1,6 · 0/2,5 · 0/4 · 0/6 · 0/10 · 0/16 · 0/25 · 0/40 · 0/60 · 0/100 · 0/160 · 0/250 · 0 - 315 · 0/400 · 0/600 · 0 - 1000
Intervallo scala del vuoto	· -1 / 0 · -1 / +0,6 · -1 / +1,5 · -1 / +3 · -1 / +5 · -1 / +9 · -1 / +15 · -1 / +24
Cassa	· Acciaio inossidabile AISI-316L
Lunetta	· Acciaio inossidabile AISI-316L
Movimento	· Acciaio inossidabile AISI-304
Schermo	· Vetro Stratificato
Parti a umido	· Acciaio inossidabile AISI-316L
Collegamento	· G 1/2" B
Quadrante	· Alluminio
Puntatore	· Alluminio
Saldatura	· Saldatura a TIG

**Immagine di disegno tecnico - MH 100 SF**



100 111 51 /