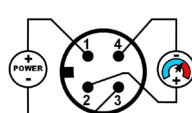





## Spécifications techniques

Plage de pression absolue	50 - 100 - 250 - 350 - 500 bar
Linéarité et hystérésis	± 0,20 %
Variation de la température :	
a) Sur le zéro	± 0,015 %
b) sur la sensibilité	± 0,010 %
Sensibilité	2 mV/V ±0,5%
Alimentation	1-10V
Alimentation max.	18V
Entrée	380 Ω
Sortie	350 Ω
Résistance d'isolation	± 2 GΩ
Zéro / tare	± 1 %
Fréquence d'acquisition	de 20 à 100 kHz
Limites mécanique :	
a) En service	100 %
b) Non destructif	150 %
c) Destructif	300 %
d) Couple max. en dynamique	75 %
Température de référence	+ 23°C
Température d'utilisation	-10°C à +70°C
Température de stockage	-20°C à +80°C
Couple standard	M10 x 1 Mâle
Clé de serrage	22 mm
Couple de serrage	25 mm
Indice de protection (EN 60529)	IP67
Matériau du capteur	Inox 17-4 PH
Connexion électrique	Connecteur M12 x 1 NTC 10 k Ω (en option)

## Connexions électriques

TP2	SORTIE mV/V
	1) EXCITATION + 2) SORTIE + 3) EXCITATION - 4) SORTIE -

TP2T	SORTIE mV/V
	1) EXCITATION + 2) EXCITATION - 3) SORTIE + 4) SORTIE - 5) NTC 6) NTC

## TP2

Capteur de pression  
de 50 à 500 bar

### Avantages

- Précision  $\leq \pm 0,2$  %
- Sortie mV/V
- Construction robuste en INOX 17-4 PH
- Connectique M12
- Conforme CE RoHS

### Description

Le capteur de pression TP2 se distingue par sa grande fiabilité, robustesse et un prix bas, obtenu en minimisant les coûts de production grâce à l'utilisation de nouvelles technologies comme les stations robotisées et l'utilisation diffuse du LASER.

La partie sensible, en contact avec la pression, est entièrement en acier inoxydable 17-4 PH anti-corrosion.

Les traitements thermiques sous vide poussé auxquels l'acier inoxydable est soumis garantissent un fonctionnement correct, même en présence de contraintes hautement dynamiques.

La pression est détectée en interne par une jauge de contrainte à pont complet, qui assure le maintien des performances même en présence de pics.

Chaque capteur de pression est entièrement soudé au LASER et complètement encapsulé dans de la résine, afin de garantir l'insensibilité et un haut degré d'étanchéité.

Pendant le cycle de production, les capteurs de pression sont compensés thermiquement, testés et calibrés individuellement à l'aide de stations entièrement automatisées qui analysent et enregistrent les données.

### Dimensions

