



# Indications relatives à l'installation de capteurs de pression piézorésistifs OEM et de transmetteurs de pression OEM (séries L / LC / LD)

## Indications relatives à la manipulation

- La membrane en métal est très mince (env. 20  $\mu\text{m}$ ). Elle ne doit donc jamais être au contact d'objets durs ou pointus. Toute déformation – même minime – peut influencer sur le signal de pression !
- Pour la surpression, il convient de noter que la puce du capteur de pression réagit également à des impulsions de pression  $< 0,1 \mu\text{s}$ . De brèves pointes de pression d'un niveau élevé peuvent entraîner la rupture de la puce du capteur.

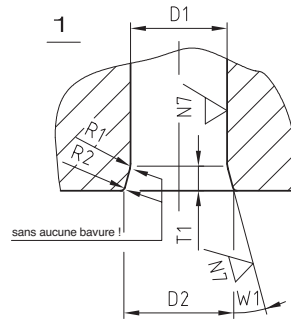
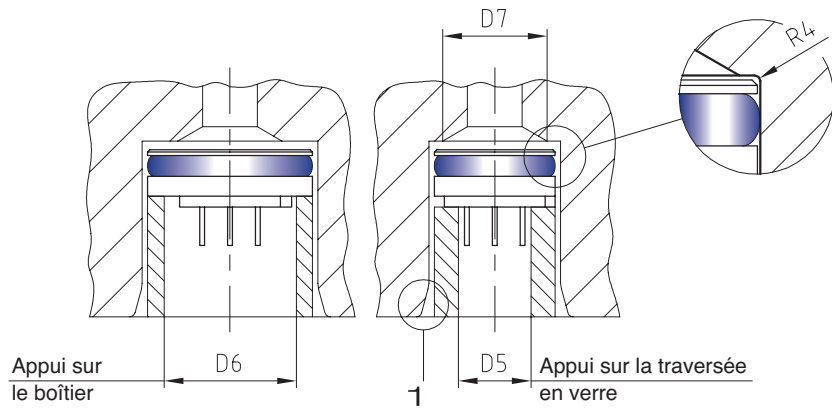
## Indications relatives au montage

- Lors du montage, il convient de veiller à ne pas soumettre le capteur à des sollicitations mécaniques. Lors de la conception de l'espace axial et radial, il convient de prendre en compte la plage complète de températures de fonctionnement. Nous recommandons d'opter systématiquement pour l'une des trois variantes de montage suivantes (voir page suivante) :

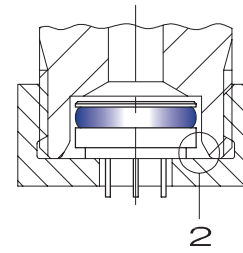
1. Montage « noyé »
2. Montage « affleurant »
3. Montage « avec circlip »

- Afin de minimiser les frottements lors du montage, il est nécessaire d'enduire légèrement les joints toriques d'une graisse adéquate (p. ex. Dow Corning® High-Vacuum Grease).  
**Attention** : il est interdit d'utiliser de la graisse en cas d'applications avec de l'oxygène ( $\text{O}_2$ ) !
- Les broches de connexion ne doivent pas être coudées directement au niveau de la traversée en verre, car la monture en verre risquerait de casser et le capteur ne serait plus étanche. Le raccordement électrique ne doit pas être soumis à des sollicitations mécaniques (traction, pression, torsion).
- Le nettoyage de la membrane doit impérativement être réalisé à l'aide de solvants adéquats. Pour les plages de pression élevées (à partir de 100 bars), le nettoyage peut également être réalisé par l'intermédiaire d'ultrasons de faible puissance.
- Au niveau de l'ouverture de montage, il convient de prévoir un chanfrein permettant d'introduire le joint torique. Veiller à ne pas positionner le joint torique et la bague d'appui éventuellement nécessaire dans la zone du chanfrein d'entrée (voir les schémas détaillés des différentes variantes à la page suivante).
- Pour des charges de pression  $> 200$  bars, l'appui doit toujours s'effectuer sur la traversée en verre.

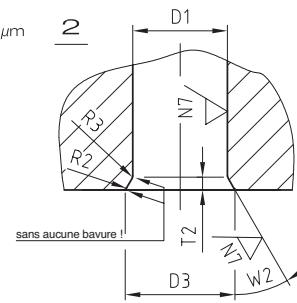
## Montage « noyé »



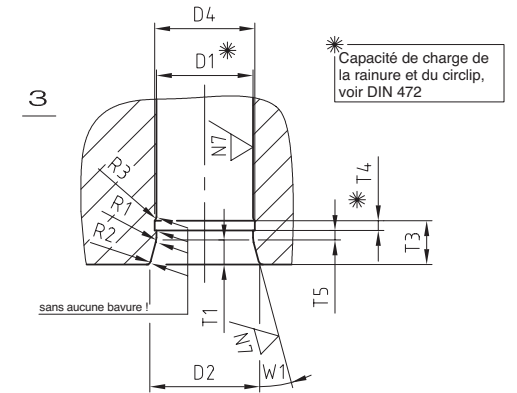
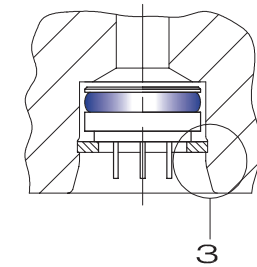
## Montage « affleurant »



N7  
= Ra1.6 μm



## Montage « avec circlip »



Série / Type	D1		D2	D3	D4	D5	D6	D7	R1	R2	R3	R4	T1	T2	T3	T4	T5	W1	W2
	≤ 100 bar	> 100 bar																	
3 L	ø 9,5F8	ø 9,5G7	ø 11	ø 11,2	ø 10,4H11	≥ ø 6,6	—	≥ ø 7,6	2	0,5	max. 0,5	max. 0,2	2,8	1,5	≥ 5	1,1H13	(1,1)	15°	30°
4 L / 4 LC / 4 LD	ø 11F8	ø 11G7	ø 12,5	ø 12,7	ø 11,4H11	≥ ø 6,6	—	≥ ø 9,5	2	0,5	max. 0,5	max. 0,2	2,8	1,5	≥ 5	1,1H13	(1,1)	15°	30°
4 L / 4 LD avec bague d'appui	—	ø 11G7	ø 12,5	ø 12,5	—	≥ ø 6,6	—	≥ ø 9,5	2	0,5	—	max. 0,2	2,8	2,8	—	—	—	15°	15°
5 L	ø 12F8	ø 12G7	ø 13,5	ø 13,7	ø 12,5H11	≥ ø 6,6	—	≥ ø 9,5	2	0,5	max. 0,5	max. 0,2	2,8	1,5	≥ 5	1,1H13	(1,1)	15°	30°
6 L / 6 LC / 6 LD	ø 13F8	ø 13G7	ø 14,5	ø 14,7	ø 13,6H11	≥ ø 6,6	≥ ø 11,5	≥ ø 10	2	0,5	max. 0,5	max. 0,2	2,8	1,5	≥ 5	1,1H13	(1,1)	15°	30°
6 L HP / 6 LC HP / 6 LD HP	—	ø 13G7	ø 14,5	—	—	≥ ø 6,6	—	≥ ø 10	2	0,5	—	max. 0,2	2,8	—	—	—	—	15°	—
7 L / 7 LC / 7 LD	ø 15F8	ø 15G7	ø 16,5	ø 16,7	ø 15,7H11	≥ ø 6,6	≥ ø 12	≥ ø 12	2	0,5	max. 0,5	max. 0,2	2,8	1,5	≥ 5	1,1H13	(1,1)	15°	30°
7 L HP / 7 LC HP / 7 LD HP	—	ø 15G7	ø 16,5	—	—	≥ ø 6,6	—	≥ ø 12	2	0,5	—	max. 0,2	2,8	—	—	—	—	15°	—
9 L / 9 LC / 9 LD	ø 19F8	ø 19G7	ø 20,5	—	ø 20H11	≥ ø 6,6	≥ ø 12	≥ ø 16	2	0,5	max. 0,5	max. 0,2	2,8	—	≥ 5,5	1,1H13	(1,1)	15°	—
10 L / 10 LC / 10 LD	ø 19F8	ø 19G7	ø 20,5	ø 20,7	ø 20H11	—	≥ ø 15	≥ ø 15	2	0,5	max. 0,5	max. 0,2	2,8	1,5	≥ 5	1,1H13	(1,1)	15°	30°