

Produktinformation MAN-63**FOOD**

Manometer MAN-63

CLEANadapt**Einsatzbereich**

- Hygienegerechte Druckmessung

Anwendungsbeispiele

- Lokale Anzeige ohne Hilfsenergie

Hygienisches Design / Prozessanschluss

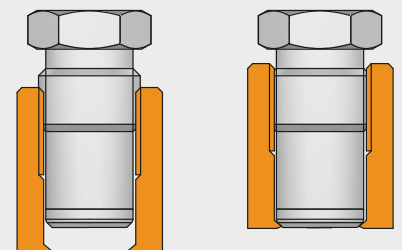
- Hygienische Prozessanschlüsse mittels CLEANadapt
- Versionen mit Konformität nach 3-A Standard 74- verfügbar
- Alle produktberührenden Materialien und Druckmittlerflüssigkeit sind FDA-konform
- Manometer komplett aus Edelstahl
- Vollständige Übersicht der Prozessanschlüsse: siehe Bestellbezeichnung
- Das Anderson-Negele CLEANadapt System bietet eine strömungsoptimierte, hygienegerechte und leicht sterilisierbare Einbaulösung für Sensoren.

Besonderheiten des Sensors

- CIP- / SIP-Reinigung bis 149 °C (300 °F) / maximal 60 Minuten
- IP 66, geschlossenes Gehäuse für optimale Reinigbarkeit
- Gesamtgerät ist 3-A-SSI zertifiziert
- Mit CLEANadapt ist ein Wechsel des Prozessanschlusses problemlos möglich
- Nullpunkt kalibrierbar
- Oberflächenrauigkeit $R_a \leq 0,6 \mu\text{m}$ ist Standard

Optionen

- Glyzerinfüllung für Anzeigedämpfung
- Druckmittlerflüssigkeit aus Neobee® M-20

MAN-63 / TC3/4**MAN-63 / S****Hygienisches elastomerfreies Dichtprinzip bei MAN-63 / S**

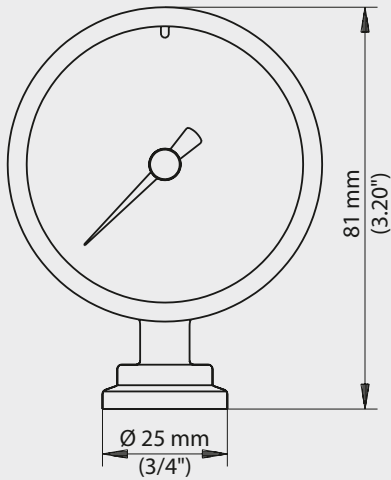
Technische Daten		
Material	Membran	1.4404 / AISI 316L $R_a \leq 0,6 \mu\text{m}$ (0,6 microns, 24 microinches)
	Prozessanschluss	1.4404 / AISI 316L
	Burdonfeder	1.4301 / AISI 304
	Messwerk	1.4301 / AISI 304
	Gehäuse	1.4301 / AISI 304
	Sichtfenster	Polycarbonat
	Gehäusefüllung	Glyzerin (Option)
Mittlerflüssigkeit	FDA-Zulassungsnummer optional	Paraffinöl / medizinisches Weißöl 21 CFR 172.878 und 21 CFR 178.3620(a) Neobee® M-20
Schutzart		IP 66
Überdruckstabilität		mindestens 25 % vom Endwert
Genauigkeit		$\pm 1,5$ % vom Endwert
Reproduzierbarkeit		$\pm 0,5$ % vom Endwert
Linearität		$\pm 0,5$ % vom Endwert
Hysterese		$\pm 0,5$ % vom Endwert
Temperatur	Prozess CIP-/ SIP-Reinigung Umgebung	-3 °C...140 °C / 25 °F...284 °F 149 °C / 300°F, maximal 60 Minuten 4 °C...49 °C / 40 °F...120 °F verlangsamte Reaktion bei tiefen Temperaturen
Temperaturdrift	im Bereich 10...90 %	$< \pm 0,01$ %/K vom Endwert Prozess und Umgebung
Gewicht		140 g...390 g (abhängig vom Prozessanschluss und Füllung)

Auswahl möglicher Prozessanschlüsse für MAN-63 / S (Adapter müssen separat bestellt werden!)

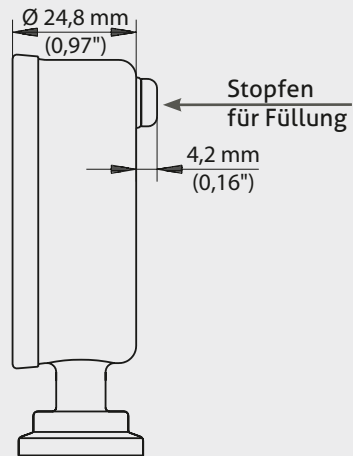
Die komplette Übersicht aller verfügbaren Adapter finden Sie in der Produktinformation **CLEANadapt**.

MAN-63 / S						
Prozessanschluss		Rohrstück EHG (DIN 11850 Reihe 2)	Negele Einschweißmuffe	Tri-Clamp	Milchrohr (DIN 11851)	DRD (Andruckring optional lieferbar)
DN25	1"	-	EMZ-352	AMC-352/DN25	AMK-352/DN25	-
DN40	1½"	EHG-DIN2-40/1"	geeignet für den Einbau in Tanks	AMC-352/DN25	AMK-352/DN40	-
DN50	2"	EHG-DIN2-50/1"		AMC-352/DN50	AMK-352/DN50	AMK-352/DN50
DN65	3"	EHG-DIN2-65/1"	EMS-352	AMC-352/DN65	AMK-352/DN65	AMK-352/DN50
DN80		EHG-DIN2-80/1"	geeignet für den Einbau in Rohre	AMC-352/DN80	AMK-352/DN80	AMK-352/DN50
DN100		EHG-DIN2-100/1"		AMC-352/DN100	AMK-352/DN100	AMK-352/DN50

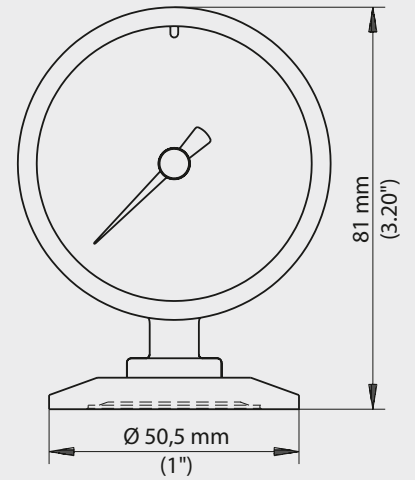
MAN-63 / TC3/4



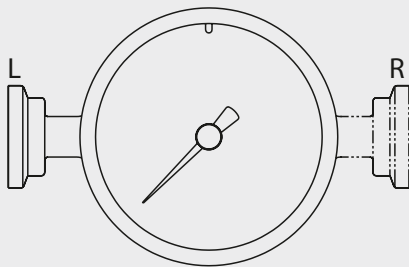
MAN-63 / TC3/4



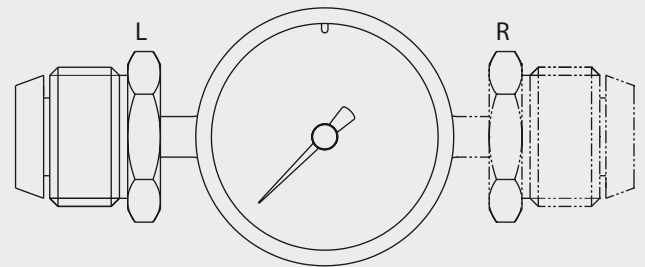
MAN-63 / TC1



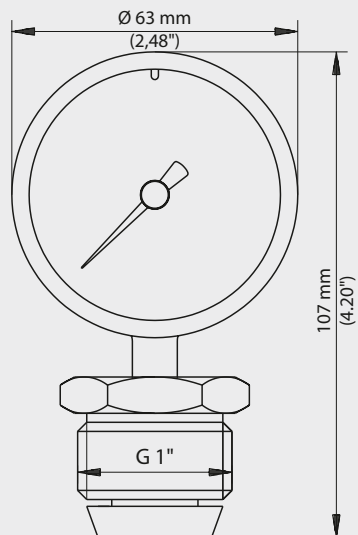
MAN-63 / TC3/4 Option Anschluss L / R



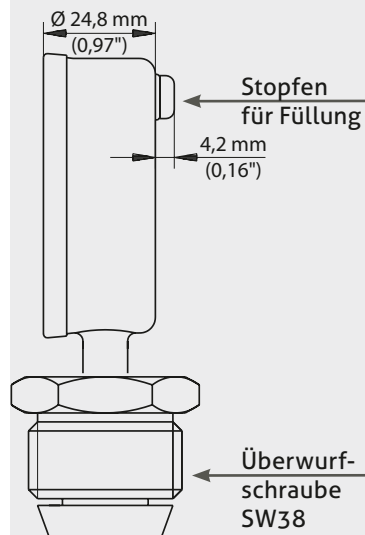
MAN-63 / S Option Anschluss L / R



MAN-63 / S



MAN-63 / S



Bestellbezeichnung

MAN-63 Gehäusedurchmesser 63 mm

Prozessanschlüsse (Ⓐ: 3-A-konform)

TC3/4 Tri-Clamp 3/4" Ⓐ

TC1 Tri-Clamp 1" Ⓐ

S CLEANadapt G1"

Messbereich

-1...+2 -1,0...2,0 bar

-1...+4 -1,0...4,0 bar

0...2 0...2,0 bar

0...4 0...4,0 bar

0...6 0...6,0 bar

0...7 0...7,0 bar

0...11 0...11,0 bar

Übertragungsflüssigkeit

X Paraffinöl

GC Neobee® M-20 (nicht für Tri-Clamp 3/4")

Kalibriermöglichkeit

X ohne

Dämpfung

X ohne

GZ Glyceringefülltes Gehäuse, nicht bei Anschlussrichtung „L“ und „R“

Anschlussrichtung

U unten

L links

R rechts

MAN-63 / TC1 / 0...2 / X / X / X / U

Hinweis zu 3-A Standard 74-



Informationen zur Installation nach 3-A Standard erhalten Sie auf unserer Website:
www.anderson-negele.com/3A74.pdf

Klicken Sie auf das PDF-Symbol, um das Dokument herunterzuladen.