



Sûreté des Procédés Industriels

(D)MLFK Pressostat très faibles pressions

Pressure switch – very low pressures



■ Utilisation

Ventilations, encrassement de filtres, flux d'aérothermes, etc...

■ Caractéristiques

Couvercle Acier peint époxy couleur bleu

Etanchéité

Capot standard IP20 – (D)MLFK16(D)CX

Capot étanche IP55 – (D)MLFK16(D)CX51

La version ATEX est obligatoirement avec capot étanche

Mécanisme Acier zingué bichromaté

Élément sensible Membrane perbunan
Autres sur demande

Flasque capteur Acier zingué
Flasque inox sur demande

Micro-contact 1 microcontact très faible écart

Pouvoir de coupure

Contact 16 10A/250VAC // 0.4A/125VDC

Contact 16D 0,1 A/24VDC

→ Contact 16D pour utilisation en S.I. ou automate.

■ Uses

Ventilations, air or gas filter fouling, unit heater flow, ...

■ Technical data

Cover Steel with blue epoxy coating

Tightness

Standard housing IP20 – (D)MLFK16(D)CX

Proof housing IP55 – (D)MLFK16(D)CX51

The ATEX version is automatically with a proof housing

Mechanism Zinc plated steel

Sensing element Buna N diaphragm
Others on request

Flange Zinc plated steel
Stainless Steel flange on request

Microswitch 1 very tight dead band microswitch

Current rating

Switch nr 16 10A/250VAC // 0.4A/125VDC

Switch nr 16D 0.1 A/24VDC

→ 16D microswitch for "IS" or PLC uses.

Pression relative / Relative pressure

Référence Reference	Gamme Range	P maxi Max. P	Ecart fixe Fixed dead band
MLFK16(D)CX51	-1.5 / 1 mbar	300 mbar	≤ 0.1 mbar

Pression différentielle / Differential pressure

DMLFK16(D)CX51	0 / 2.5 mbar	300 mbar	≤ 0.2 mbar
-----------------------	--------------	----------	------------

Précision <10% à cycle et température constante

Raccord process ½" GM
Autres sur demande

Raccord électrique Sur le contact (voir schéma au verso)

Sortie électrique

Version IP20 Passe-fil

Version IP55 P.E. laiton nickelé (Ø5,5-9,5mm)

T° ambiante -10 à 60°C

T° du fluide -40 à 120°C

T° de stockage -20 à 70°C

Montage Local par 4 taraudages M4(x6)

Position verticale
membrane horizontale impérative !

Accuracy <10% in constant cycle and temperature

Process connection ½" BSPM
Others on request

Electrical connection On the switch (see backside)

Electrical output

IP20 version Cable hole

IP55 version Nickel plated brass cable gland (Ø5.5-9.5mm)

Ambient T° -10 to 60°C

Process T° -40 to 120°C

Storage T° -20 to 70°C

Mounting Locally by 4 holes M4(x6)

Vertical mounting - horizontal diaphragm only !

■ Certifications

VERSION ATEX Sécurité intrinsèque

Marquage Ex ia IIC T6 (-40°C<Ta<80°C)
Ex iaD 22

Groupe II

Catégorie 1G/3D

Zones 0 – 1 – 2
22 (poussières non conductrices)

N° attestation LCIE 01 ATEX 6008X
08 ATEX 6057X

■ Certifications

ATEX VERSION Intrinsic safety

Marking Ex ia IIC T6 (-40°C<Ta<80°C)
Ex iaD 22

Group II

Category 1G/3D

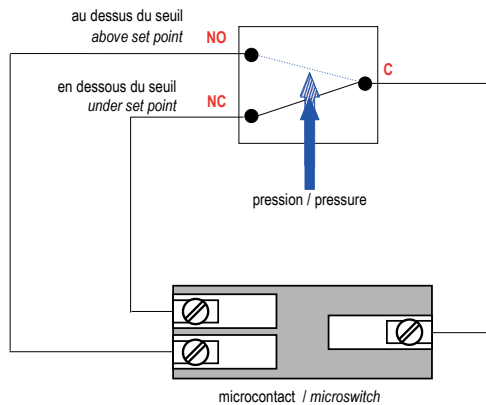
Zones 0 – 1 – 2
22 (Non conductive dust)

Certificate N° LCIE 01 ATEX 6008X
08 ATEX 6057X

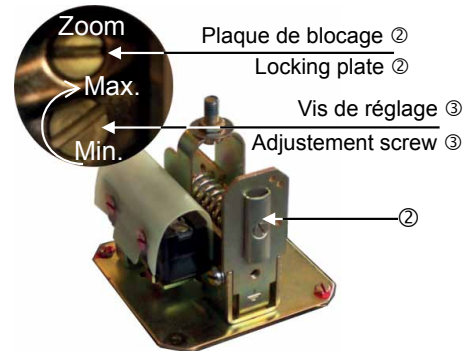
■ Réglages / Settings

- | | |
|---|--|
| <ol style="list-style-type: none"> Dévisser la vis de bridage de transport située dans le raccord process de l'appareil et laisser reposer pendant 24 heures (position verticale/membrane horizontale) avant de procéder à l'étalonnage. Ouvrir le boîtier via la vis supérieure 1 (figure 2) du couvercle. Dévisser partiellement la plaque de blocage 2 jusqu'à pouvoir effectuer une rotation permettant d'avoir accès à la vis de réglage 3. Monter l'appareil (position verticale/membrane horizontale) sur un banc de pression approprié (étendue de mesure de l'appareil : 2.5mbar). Effectuer 3 cycles lents de montée en pression jusqu'à la valeur approximative du point de consigne. Soumettre l'appareil à la pression de réglage désirée / visser (= sens horaire = augmentation du point de consigne) ou dévisser la vis de réglage 3, jusqu'à obtention du basculement de l'inverseur. Reprendre à l'étape 6 pour valider l'étalonnage. Ajuster si nécessaire. Tourner et resserrer la plaque de blocage 2 et repositionner le couvercle en serrant à la main la vis supérieure 1 du couvercle. | <ol style="list-style-type: none"> Unscrew the freight locking screw out of the process connection of the switch. Let the switch without any action during 24 hours (vertical mounting/horizontal diaphragm) before any presetting. Open the cover via the upper knob 1 (figure 2) of the housing. Unscrew partially the locking kit 2 and turn it up to access to the setting screw 3. Install (Vertical mounting/horizontal diaphragm) the pressure switch on a suitable bench (Full scale: 2.5mbar). Operate 3 slowly cycles by increasing pressure up to the approximate value of the set point. Apply to the device the requested setpoint pressure. Screw (=clockwise = increasing of the set point) or unscrew the adjustment screw 3 to obtain the switch operates. Start again to the step 6 to control the setting. Then, adjust if needed. Turn and tight the locking plate 2, replace the cover by screwing manually the bolt 1. |
|---|--|

■ Raccordement électrique / Electrical connection



■ Réglage / Setting - Figure 1



Nota : En cas de pré-réglage en usine de l'appareil, la connexion électrique se fait sur bornier. Les étapes 1 et 6 sont néanmoins à reprendre.
In case of presetting in our factory, the electrical connexion will be done on terminals blocks. Steps 1 and 6 have to be checked.

■ Plan d'encombrement / Drawings - Figure 2

