

PI压力传感器

用于食品行业的压力传感器



产品演示

产品说明

PI压力传感器



值得骄傲的新一代产品

如要介绍一款经过进一步开发的高性能压力传感器，您会从哪里开始？是从坚固耐用的卫生型IP 69K不锈钢外壳开始，还是从可承受压力峰值并连续监测器自身状态的陶瓷测量单元开始？

或者您希望关注更高的分辨率？新型PI压力传感器可使用IO-Link以约20,000步的高分辨率显示压力偏差。这一功能在过程工业中也非常重要。最后同样重要的是：传感器可以持续承受高达150 °C的介质温度。此外，智能算法还可以补偿动态温度变化。

如您所见，这款改良的压力传感器拥有众多应用可能和优势。为了让您更好地了解它，您还可以访问ifm.com/cn/PI了解更多相关信息。



PI压力传感器
产品演示

产品优势

为什么选择PI?



性能

分辨率达32位，可指示大约20000个压力偏差，从而精确显示过程值。



集成温度测量和补偿功能

可检测高达150 °C的介质温度。
动态温度变化补偿。



带诊断功能的陶瓷测量单元

耐腐蚀的陶瓷测量单元，
集成状态监测功能。



设计

IP69K不锈钢外壳满足食品行业的要求。

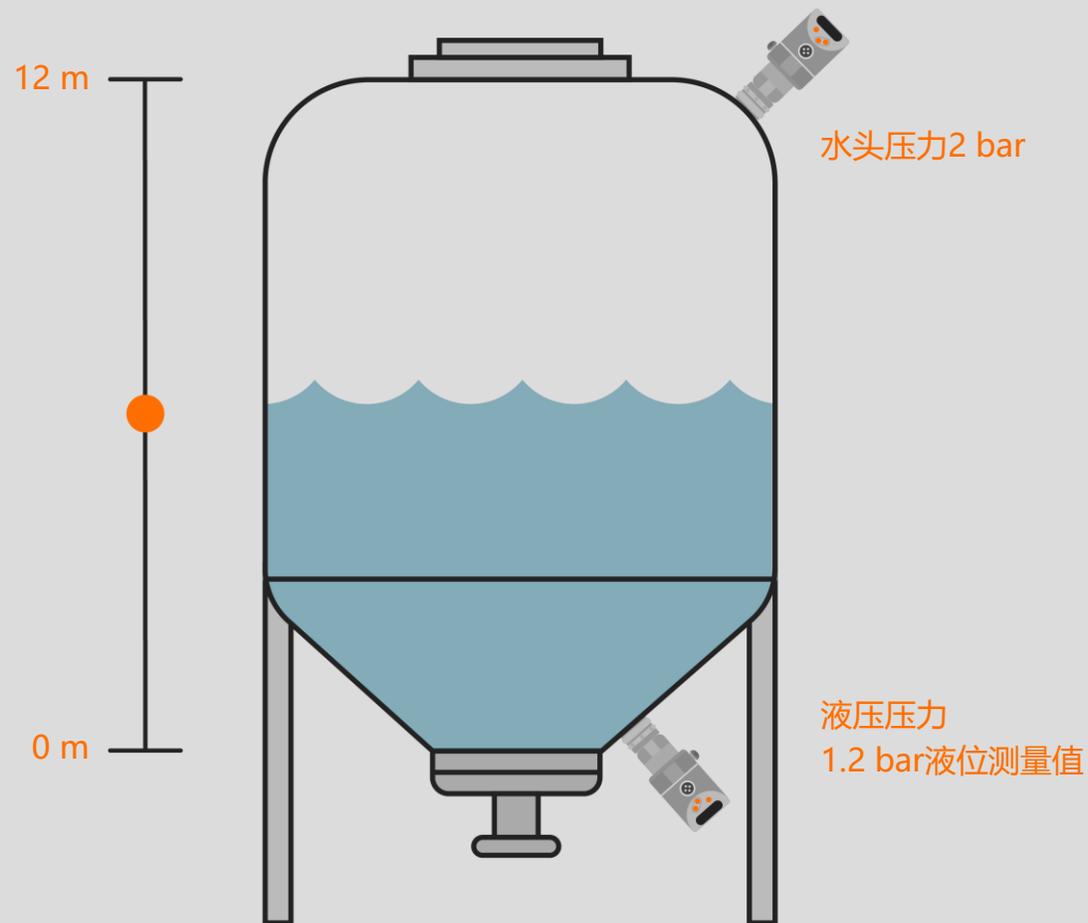


应用概览

精确监测高压储罐的液位

差压测量示例

- 液位高度12米对应1.2 bar压力。可通过1.6 bar的传感器进行测量。
- 当水头压力为2 bar时，测量范围至少增大到3.2 bar，因此需要标准测量范围达4 bar的传感器。
- 可用分辨率必须覆盖4 bar的整个测量范围。这意味着使用标准的16位分辨率时，指示的步进相对于1.6 bar传感器至少翻倍，因此精度会降低。
- 全新的PI压力传感器分辨率达32位，并可指示大约20000个压力偏差，从而精确显示过程值。另外，其工作温度范围也很宽广。

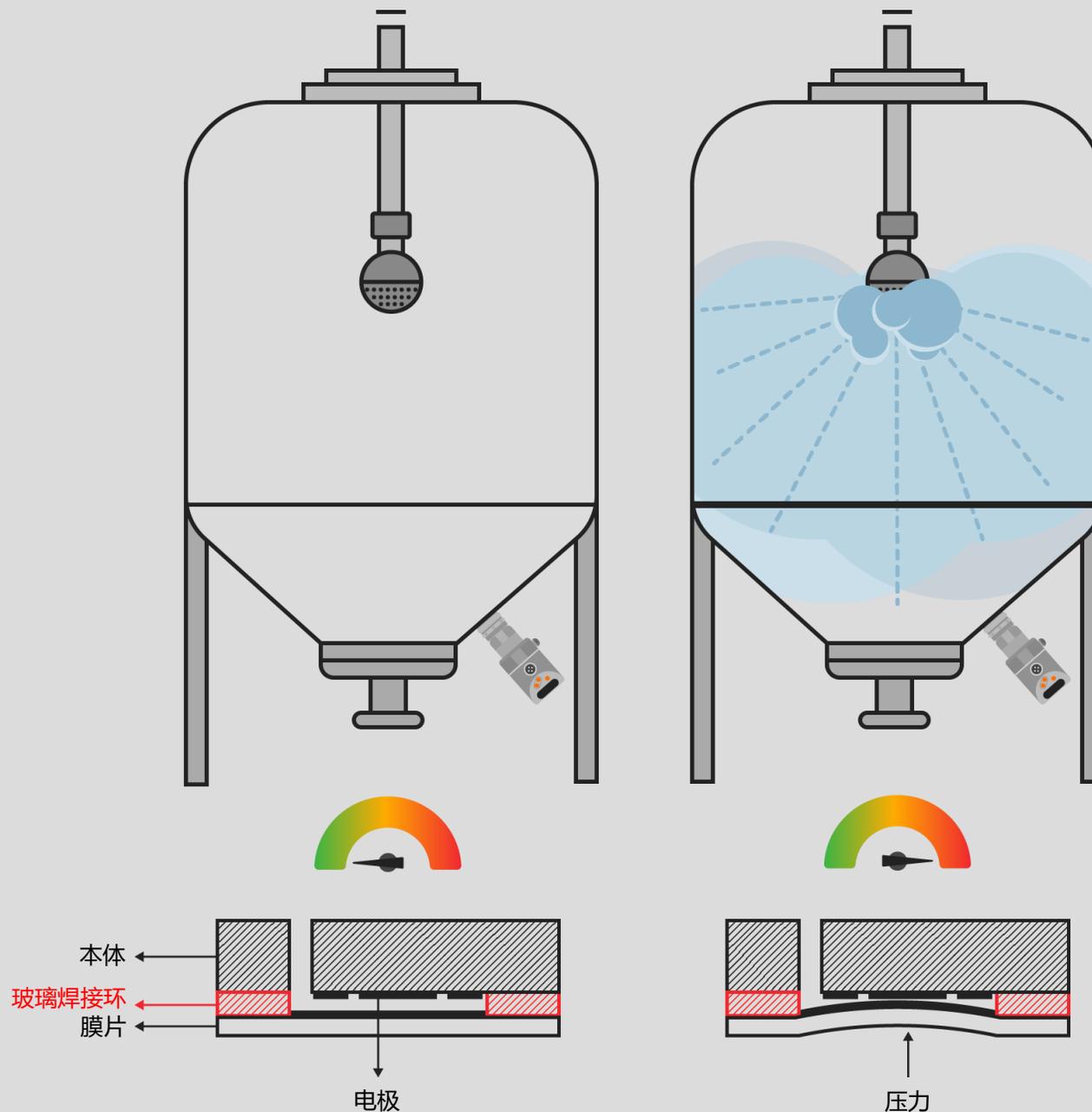


应用概览

使用喷球进行清洗

严苛条件：耐受动态压力峰值

- 当发生超压时，测量元件本体可为膜片提供支持
- 因此测量元件可承受通常发生在清洗期间的压力峰值
- 通过集成诊断功能随时输出测量单元的状态



PI压力传感器
产品演示

小贴士

采用IO-Link技术 进行储罐监测的其他传感器



温度测量

监测关键控制点（使用自监测温度传感器TCC监测CCP）



阀门监测

MVQ阀门传感器通过连续监测阀门位置，实现及早发现磨损、破裂或堵塞问题



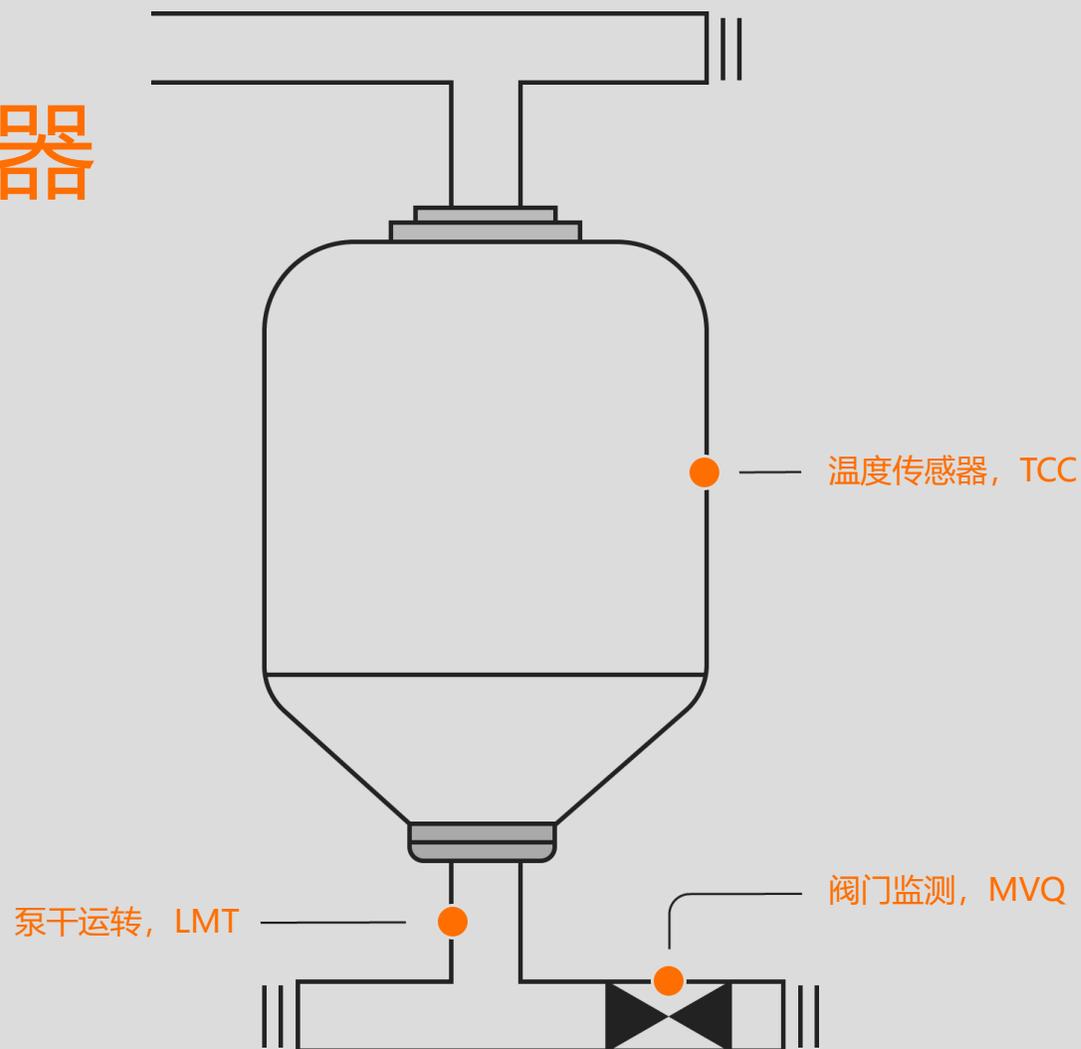
泵干运转保护

若系统中的介质不足，LMT点液位传感器会将泵关闭



ifm过程传感器

满足维护、质量、校准及操作人员的需求



PI压力传感器
产品演示

PI压力传感器

ifm.com

