

(耐震) 双膜片差压表 YCA (N)

应用

产品适用于测量非粘度、不易结晶的气体液体介质的差压，在有较高差压或工作压力（静压）的场所，可用于监测和控制泵、过滤器等；也可用于密封罐体内的液位测量。广泛应用于石油、化工、冶金、电力、食品、医药、环保、机械等行业。

产品执行标准：JB/T 12015-2014

技术参数

公称直径：Φ100mm、Φ150mm

精度等级：1.0级（≥100kPa）、1.6级、2.5级

测量范围：0 ~ 16 kPa …… 1.6MPa

最大静压：双侧10MPa、25 MPa、40 MPa
单侧10MPa、25 MPa

环境温度：-40℃ ~ 70℃

介质温度：-40℃ ~ 100℃

当测量系统的温度偏离 $20 \pm 5^\circ\text{C}$ 时，其设定误差变化不大于 $0.1\%/^\circ\text{C}$

过程连接：M20×1.5、1/2" NPT、G1/2"
(可根据用户要求定制)

接液材质：316SS

表壳材质：304SS (316SS可选)

机芯材质：304SS

感压元件：膜片

指针：铝合金，黑色，可调零

表盘：铝合金，白底黑字

密封材料：丁腈橡胶

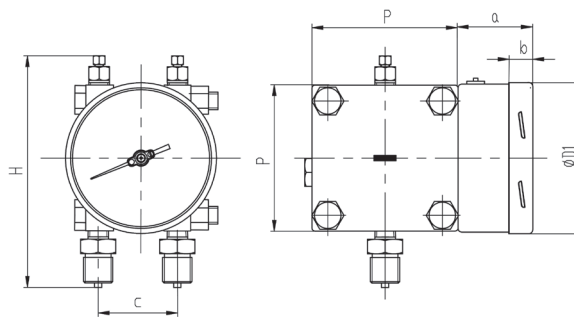
仪表玻璃：安全玻璃

防护等级：IP54、IP65、IP66



安装支架（在墙面或管道上安装）
电接点（控制电路通断及远传输出）
膜片可镀金、双向钢接体、HC、Monel（40Kpa及以上）
指针式上下限定位装置

外形尺寸



尺寸mm 直径mm	ΦD1	H	P	a	b	C
Φ100	101	170	100	54	17	54
Φ150	150	170	100	53.5	18	54

选项

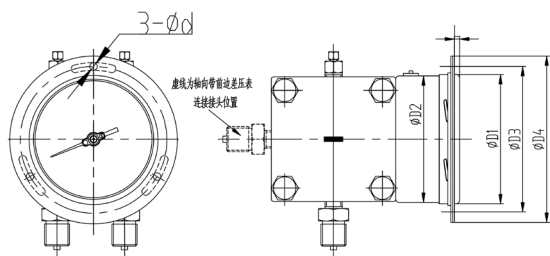
平衡阀（三阀组或五阀组）

隔膜化学密封、长尾等

仪表充液（甘油、硅油、氟油等）

双量程表盘（或客户要求的非标表盘）

径向（或轴向）前带边差压表尺寸

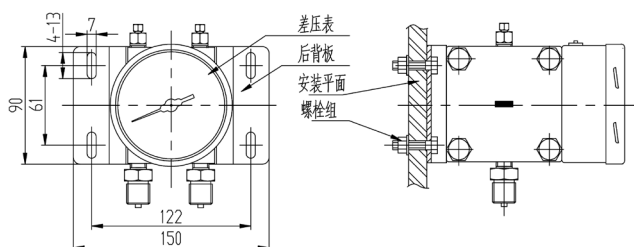


尺寸mm 直径mm	φd	φD1	φD2	φD3	φD4	L
φ100	5.5	101	99	115.5	132	5
φ150	5.8	150	147	165	180	5

注：除上述尺寸外，其它与普通型尺寸相同。

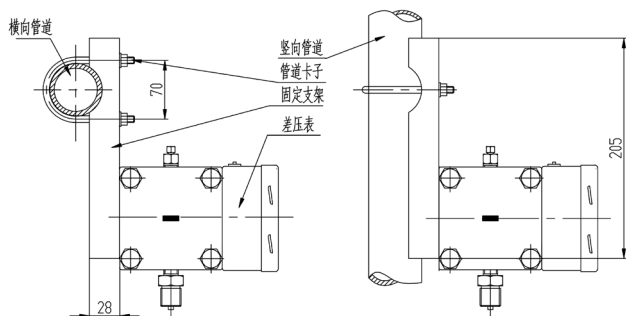
安装方式及尺寸

（一）后背板安装



- 注：1、后背板安装只适合于平面安装（如仪表面板、设备外表平面等）；
2、注意安装平面要坚固，使差压表安装后牢固，不会发生掉落；
3、特殊后背板可按客户要求加工或照来样加工。

（二）固定支架安装



- 注：1、固定支架安装只适合于管道安装(横向管道或竖向管道)；
2、注意管道外径不能大于60mm；
3、差压表可装到支架上方或下方，用户根据实际安装空间位置选择

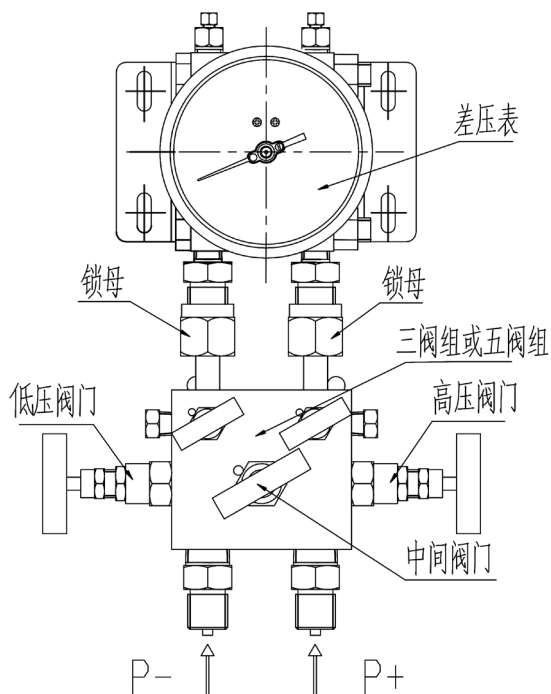
（三）差压表与平衡阀的安装：

- 1、差压表和平衡阀用两个锁母紧固，锁母和差压表接头密封面应加密封垫片。平衡阀连接到设备系统管道上（在平衡阀和设备管道连接处应设有控制进气的阀门）。并连接接口用试漏剂试漏。
- 2、装有平衡阀的差压表在使用前必须先把中间阀门打开，两侧高压阀门和低压阀门应是关闭的。
- 3、先打开设备管道上的两个进气阀门，再缓慢打开左侧的低压阀门。P-端的压力先进入平衡阀时，打开的中间阀门能起到平衡差压表腔体内压力的作用，以免打坏差压表。如差压表表针有轻微离零情况属正常现象，只需把表针调到零位即可。
- 4、再关闭中间阀门，然后缓慢打开右侧的高压阀门，P+端的压力进入，差压表开始正常工作。

（四）差压表与平衡阀的拆卸：

- 1、关闭设备管道上进气的两个阀门。
- 2、先打开平衡阀的中间阀门，再关闭高压阀门P+和低压阀门P-（高压阀门和低压阀门原始为打开状态）
- 3、拆下需更换的差压表：松卸两个锁母，注意用扳子卡住差压表的接头，只拆平衡阀上部的锁母。先松开一点放空残余压力，再把平衡阀上的两个锁母慢慢松开把差压表取下。（注意一定要两个锁母同时松）
- 4、把新差压表的接头与平衡阀的锁母连接紧固安装好（最好换上两个新的密封垫片以确保不漏），并连接接口用试漏剂试漏。
- 5、后续步骤同三——差压表与平衡阀的安装在第2、3、4步

与三阀组的安装、拆卸及使用方法



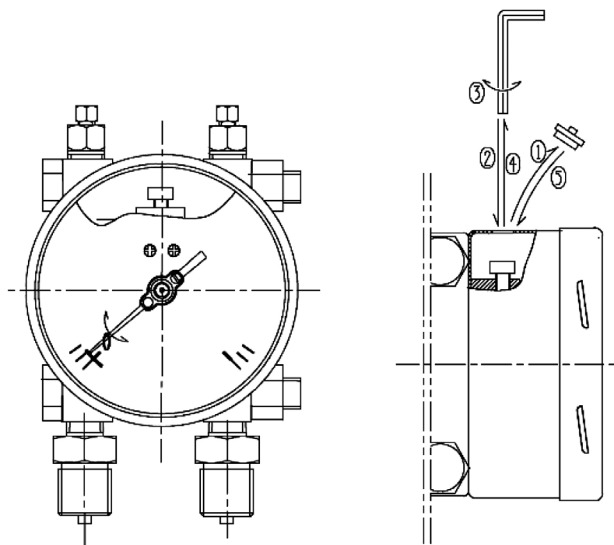
正常使用差压表必须配平衡阀（三阀组或五阀组）以保护差压表正常工作！

如何选型

YCAN-150.AH.521.K200.M20. (其他选项)

YCA	双膜片差压表
N 充油	N: 耐震型 无: 普通型
150 公称直径	100: $\Phi 100\text{mm}$ 150: $\Phi 150\text{mm}$
AH 安装方式	AH: 径向后背板安装 GK: 管卡子安装
521 壳体类型	521: 不锈钢安装式
K200 量程范围	详见附表1 量程代码表
M20 连接方式	详见附表2 螺纹代码表
其他选项	详见附表3 其他选项表

差压表外部调零方法



- ①将已经在设备上垂直安装好的差压表表壳上端密封塞取下。
- ②将内六角扳手从表壳上部密封塞孔深入表壳内，插在调节内六角螺钉螺帽六角孔内。
- ③轻微转动螺钉，将左侧表盘所示的调零指针调节至零位即可。
- ④将内六角扳手从表壳内取出。
- ⑤将密封塞重新安装回差压表表壳上端密封塞孔内（注意密封塞安装牢固不要脱落）。