

- Pour réaliser le réglage d'un capteur de pression situé en fond de cuve, il nous faut trois éléments :
1. La formule de calcul des pressions
 2. La hauteur relative au niveau bas de la cuve
 3. La hauteur relative au niveau haut de la cuve.

La formule de calcul des pressions est la suivante : $P = \rho gh$

P : Pressions en mBars ou Bars
 ρ : Densité du produit Kg/Litre
 g : Accélération de l'apesanteur, soit 0.0981 pour la formule
 h : Hauteur en mm (pour mBars) ou m (pour Bars)

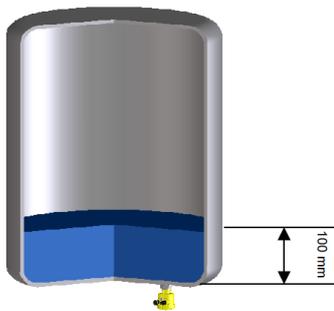
Nous allons prendre un exemple, afin de voir le réglage de notre 0 % et 100 %.

Notre cuve cylindrique contient de la peinture de densité (ρ = 1.2 kg/litre).

Calcul du 0 %

Nous avons besoin de la hauteur minimale de remplissage de la cuve.
 Dans notre cas de figure : 100 mm.
 En utilisant notre formule, nous obtenons :

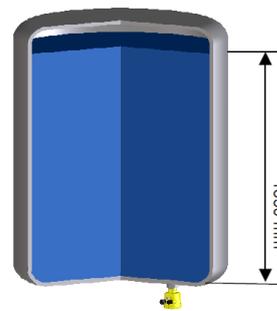
Pression min = 100 (mm) x 1,2 (kg/litre) x 0,0981 = 11,77 mBars



Calcul du 100 %

Nous avons besoin de la hauteur maximale de remplissage de la cuve.
 Dans notre exemple : 1850 mm
 En utilisant notre formule, nous obtenons :

Pression max = 1850 (mm) x 1,2 (kg/litre) x 0,0981 = 217,78 mBars

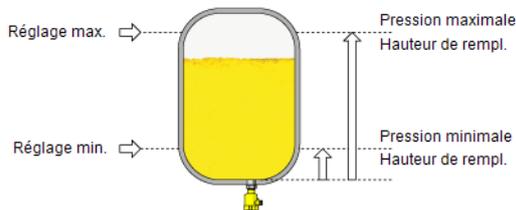


Avec ces informations obtenue, nous pouvons maintenant très facilement venir paramétrer notre capteur, dans PACTWare. (Voir ci-dessous)

Pour paramétrer avec une PLICSCOM, aller dans les menus suivants

Réglage

(Affectation des valeurs % à la pression)



Réglage max. en %	<input type="text" value="100,00"/>	%
Pression maximale	<input type="text" value="218"/>	mbar
Réglage min. en %	<input type="text" value="0,00"/>	%
Pression minimale	<input type="text" value="12"/>	mbar

