



Éviter la condensation

Le capteur de point de rosée sous pression garantit la qualité de l'air comprimé, tout en réduisant les coûts énergétiques

- Mesure de haute précision du point de rosée sous pression jusqu'à $-20\text{ }^{\circ}\text{C}$
- Modèle robuste pour utilisation dans un environnement industriel difficile
- Installation et mise en service faciles grâce à la conception compacte du capteur



IP67

ifm – close to you!

Air comprimé propre et sec

La surveillance du point de rosée sous pression est un processus essentiel dans les conduites et les réservoirs d'air comprimé pour garantir à la fois la qualité de l'air et la fiabilité opérationnelle. Le point de rosée sous pression indique la température à laquelle la vapeur d'eau contenue dans l'air comprimé se condense, à pression constante.

Une humidité trop élevée entraîne la corrosion et, par conséquent, des fuites. Elle réduit la durée de vie des installations et nuit au bon fonctionnement des équipements fonctionnant à l'air comprimé. Dans les domaines sensibles tels que l'industrie alimentaire et pharmaceutique utilisant des commandes pneumatiques de précision, un air comprimé sec est indispensable pour garantir un fonctionnement sans faille et le respect des normes.

Traitement optimisé de l'air comprimé

Le nouveau capteur de point de rosée sous pression d'ifm apporte une contribution décisive à un traitement efficace de l'air comprimé. Il mesure le point de rosée avec une grande précision : plus cette valeur est faible, plus l'air comprimé est sec.

La surveillance continue de la qualité de l'air permet de piloter les sècheurs en fonction des besoins. Cela évite un « séchage excessif » inutile, économise de l'énergie et réduit les coûts.

Le capteur ne fournit pas lui-même l'air requis, mais remplit une fonction de surveillance. Il veille au bon fonctionnement des composants tels que les sècheurs et autres éléments du système, en détectant immédiatement tout écart afin que l'utilisateur puisse réagir sans délai. Il est donc principalement dédié au contrôle de la qualité, tout en contribuant indirectement à la réduction des temps d'arrêt.

Installation et fonctionnement

Grâce à sa conception compacte, le capteur s'intègre facilement dans les conduites d'air comprimé existantes. Sa conception robuste, avec un boîtier en acier inoxydable et un indice de protection IP67, permet une utilisation même dans des conditions environnementales difficiles. Grâce à l'interface IO-Link, le capteur peut être intégré facilement dans l'automatisme de l'installation.

Description	Réf.
Capteur de point de rosée	LDH313
Adaptateur quick connect pour conduites pneumatiques	E33710

Données techniques		
Etendue de mesure	[°C Td]	-20 à 20
Gamme d'affichage	[°C Td]	-20 à 60
Température du fluide	[°C]	-20 à 60
Tenue en pression	[bar]	50
Signaux de sortie		IO-Link, 1x 4 à 20 mA
Précision	[°C Td]	± 2
Raccord process		G½
Indice de protection		IP67

BEST FRIENDS

Nous nous réservons le droit de modifier les données techniques sans préavis. · 04.2026
ifm electronic gmbh · Friedrichstr. 1 · 45128 Essen



Compteur d'air comprimé SD
Mesure le débit, la consommation, la pression et la température



Capteur de pression PQC
Surveille la pression du système dans les installations pneumatiques et à air comprimé



Détection de fuites
Appareil portable pour détecter les fuites d'air comprimé les plus infimes



Autres données techniques disponibles sur : ifm.com/fs/LDH313