

Sondes de température

Installation, procédures de manipulation pour S96FX.

F-11.14

RUEGER
www.rueger.com

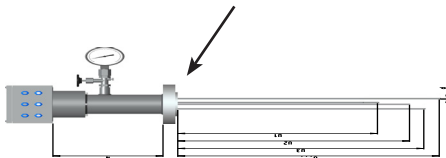
Installation et procédures de manipulation pour les multipoints flexibles S96

Le personnel requis pour l'installation des câbles et des thermocouples est à déterminer par le client. Tous les échafaudages, l'équipement nécessaire et le personnel doivent être définis avant la mise en service. Cela permettra de réduire les coûts et des attentes inutiles.

Procédure et installation:

1. Identifiez les conditions du site, si elles sont appropriées pour l'installation. L'installation NE doit PAS être faite lors de jours de pluie. Pour éviter tout risque pour l'ensemble du personnel impliqué lors de l'installation, l'enceinte (réacteur, réservoir etc...) devra être ventilée.
2. Avant l'installation, testez la fonctionnalité de la sonde.
3. Les brides de fixation latérales et les clips à souder devront être incorporés dans la fabrication de l'enceinte (réacteur, réservoir etc...) et devront être fixés avant l'installation du multipoint, le cas échéant.
4. Passez en revue avec le client, les emplacements des thermocouples proposés en référence aux différentes obstructions qui peuvent se présenter dans l'enceinte (réacteur, réservoir etc...). Ces endroits sont généralement déterminés pendant la revue de l'installation.
5. A l'intérieur de l'enceinte (réacteur, réservoir etc...), à partir des cotes du dessin, marquez les endroits des points de mesures et les positions de pliage du thermocouple.
6. Fixer les supports métalliques et définir les emplacements des clips (localisation des points de mesure).

Attention:
Ne pas plier sur une longueur de 300 mm en dessous de la bride.

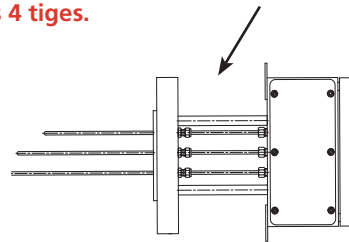


7. Avant d'introduire la sonde S96 dans le réacteur, il faut redresser tous les inserts.
8. Ensuite, vous devez mettre une marque sur l'insert pour chaque position de pliage.



9. Lorsque toutes les marques sont faites, vous pouvez placer le multipoint en face du raccordement.

Attention:
Ne manipulez pas l'instrument en utilisant les 4 tiges.



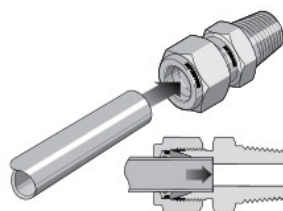
Tout d'abord, ne pas oublier de placer le joint entre les flasques, ensuite, commencer à introduire la sonde de température, en utilisant l'assemblage de la flasque supérieure, introduire le multipoint dans l'enceinte (réacteur, réservoir etc...).

10. Lorsque la flasque est bien accouplée, vous pouvez la fixer.
11. Depuis l'intérieur du réacteur, pliez les inserts à chaque fois que les marques du pliage apparaissent (le rayon de courbure est de 100 mm). En même temps, vous devez guider tous les inserts à leurs positions respectives.
12. Après fixation de la tête multipoint, vous devez passer tous les inserts à leurs positions respectives. (voir le dessin du réacteur et le plan de routage).
13. Une fois que tous les inserts sont placés, vous avez juste à les fixer à l'aide de brides ou clips (voir le dessin du réacteur).
14. Veillez à ce que chacun des inserts ne puissent pas se toucher pour éviter l'usure due à la friction.
15. Une fois l'installation terminée, veillez à ce que tous les inserts soient fixés et qu'ils ne puissent pas bouger dus aux vibrations et testez encore la fonctionnalité de la sonde.

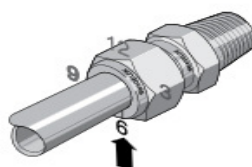
Instructions de montage pour les raccords compressifs de type ATX avec férule métallique.

Marche à suivre:

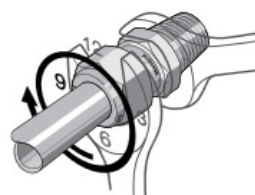
1. Insérez complètement le tube dans le raccord contre l'épaulement; serrez l'écrou manuellement.
Système à pression élevée avec un facteur de sécurité élevé, serrez l'écrou davantage jusqu'à ce que vous ne puissiez plus le tourner manuellement et qu'il ne puisse plus se déplacer.



2. Marquez l'écrou à la position 6 heures.

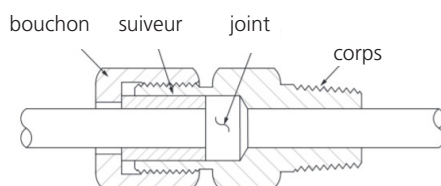


3. Tout en maintenant le corps du raccord fixe, serrez l'écrou 5/4 de tour jusqu'à la position 9 heures. Pour les raccords de tubes de petits diamètres 6 mm ne serrez l'écrou que de trois quarts de tour jusqu'à la position 3 heures.



Instructions de montage pour les raccords compressifs de type Conax, avec férule en Viton, Téflon, Lava, Grafoil.

Veillez à respecter impérativement le couple de serrage selon le tableau ci-dessous, afin de garantir l'étanchéité de la pièce.



Série PG exigence couple

| | Neoprene/Viton | | Teflon | | Lava | | Grafoil | |
|-----|----------------|-----------|--------------|-----------|--------------|-----------|--------------|-----------|
| | (ft-lbs) | (N-m) | (ft-lbs) | (N-m) | (ft-lbs) | (N-m) | (ft-lbs) | (N-m) |
| MC | N/O | N/O | 7-9 in-lbs | 0,8-1 | 45-50 in-lbs | 5-5,6 | 45-50 in-lbs | 5-5,6 |
| MPG | 55-60 in-lbs | 6,2-6,7 | 55-60 in-lbs | 6,2-6,7 | 75-80 in-lbs | 8-9 | 55-60 in-lbs | 6,2-6,7 |
| PG2 | 30-35 | 4,0-4,7 | 15-20 | 2,0-2,7 | 40-45 | 5,4-6,1 | 35-40 | 4,7-5,4,4 |
| PG4 | 55-60 | 7,4-8,1 | 55-60 | 7,4-8,1 | 125-140 | 17,0-19,0 | 90-100 | 12,2-13,6 |
| PG5 | 55-60 | 7,4-8,2 | 90-100 | 12,2-13,6 | 200-220 | 27,2-29,9 | 90-100 | 12,2-13,6 |
| PG6 | 165-170 | 22,4-23,1 | 300-325 | 40,8-44,2 | N/O | N/O | N/O | N/O |

N/O = pas offert

Sous réserve de modifications,
 Toutes les données techniques servent
 de ligne directrice et ne garantissent pas
 les propriétés particulières des produits.

RÜEGER



www.rueger.com www.instrugate.com

Fabricant de capteurs et instruments de mesure de température et de pression

RÜEGER SA

Ch. de Mongevon 9
P.O.Box 98
1023 CRISSIER 1
SWITZERLAND

RÜEGER GmbH

Plieninger Strasse 58
70567 STUTTGART
GERMANY

RÜEGER Sdn Bhd

No 22-5, Jalan Wangsa Delima 10
D'Wangsa, Wangsa Maju
53300 KUALA LUMPUR
MALAYSIA

BEIJING RÜEGER PRECISION INSTRUMENT Co. Ltd

No. A135 Chengshou Road
Nanshanuan, Chaoyang District
100164 BEIJING, P.R. CHINA

Tél + 41 (0)21 637 32 32
Fax + 41 (0)21 637 32 00
E-mail info@rueger.ch

Tél + 49 (0)711 16-163-0
Fax + 49 (0)711 16-16333
E-mail rgmbh@rueger.com

Tél + 603 - 4142 3808
Fax + 603 - 4142 3909
E-mail sales@rueger.com.my

Tél + 86 10 8767 7502 / 3379
Fax + 86 10 8761 3727
E-mail sales@bjrueger.com