

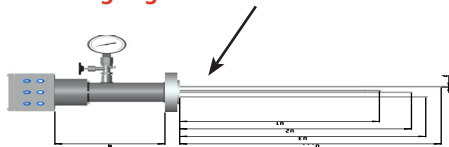
Montage-und Handhabungsverfahren für flexible Multi-S96

Das zur Installation der Kabel und Thermoelemente erforderliche Personal wird vom Kunden festgelegt. Alle Gerüste, erforderliche Ausrüstungen sowie das Personal sind vor der Inbetriebnahme zu definieren, um Kosten und Wartezeiten zu senken.

Vorgehensweise und Montage:

1. Begutachten Sie die Baustellenbedingungen, ob sie für die Montage geeignet sind. Die Montage darf NICHT an regnerischen Tagen erfolgen. Um das Risiko für alle an der Montage beteiligten Personen zu minimieren, muss der Behälter (Reaktor, Tank usw.) belüftet werden.
2. Vor der Montage ist die Funktion des Temperaturfühlers zu überprüfen.
3. Die seitlichen Befestigungen und Schweissklemmen müssen während der Herstellung des Behälters (Reaktor, Tank usw.) berücksichtigt werden und sind gegebenenfalls vor der Montage der Multipoint-Sonde anzubringen.
4. Gehen Sie zusammen mit dem Kunden die vorgeschlagenen Einbauorte der Thermoelemente durch und berücksichtigen Sie dabei eventuelle Hindernisse, die hierfür im Behälter (Reaktor, Tank usw.) auftreten könnten. Die Einbauorte sind im Allgemeinen bei der Auslegung der Montage definiert worden.
5. Markieren Sie im Inneren des Behälters - ausgehend von der Bemassung der Zeichnung - die vorgesehenen Messpositionen sowie die Stellen, an welchen die Thermoelemente gebogen werden müssen.
6. Befestigen Sie die Metallträger und legen Sie die Einbauorte der Klammer an den Messstellen fest.

Achtung:
Keine Biegung näher als 300 mm zum Flansch.

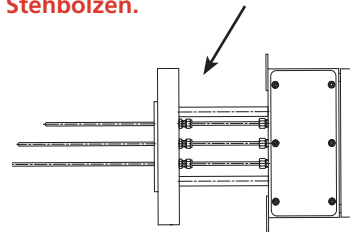


7. Vor dem Einführen der Sonde S96 im Reaktor müssen alle Einsätze begründigt werden.
8. Bringen Sie auf den Einsätzen eine Markierung für jede Biegung an.



9. Wenn alle Markierungen angebracht worden sind, können Sie Die Multipoint-Sonde vor dem Rohransatz in Position bringen.

Achtung:
Manipulieren Sie das Gerät NICHT an den vier Stehbolzen.



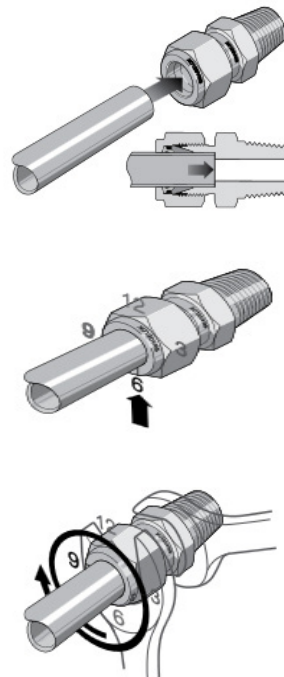
Vergessen Sie nicht, die Dichtung zwischen den Flanschen einzulegen. Führen Sie den Temperaturfühler in den Behälter (Reaktor, Tank usw.) ein, indem Sie ihn am Aufbau des oberen Flansches manipulieren.

10. Sobald der Flansch richtig sitzt, kann er befestigt werden.
11. Biegen Sie die Einsätze im Inneren des Behälters jeweils, sobald die entsprechende Markierung erscheint (Biegeradius 100 mm). Gleichzeitig führen Sie alle Einsätze an ihre entsprechenden Einbauorte.
12. Nach der Befestigung des Multipoint-Kopfs müssen Sie sicherstellen, dass alle Einsätze an ihrem jeweiligen Einbauort sitzen (siehe Zeichnung des Behälters und Verlegeplan).
13. Sobald alle Einsätze platziert sind, müssen Sie nur noch mit den Klammern oder Clips befestigt werden (siehe Zeichnung des Behälters).
14. Stellen Sie sicher, dass die Einsätze sich nicht gegenseitig berühren, was zu erhöhtem Verschleiss durch Reibung führen würde.
15. Sobald die Montage angeschlossen ist, überprüfen Sie, dass die Einsätze gut befestigt sind und sich auch unter dem Einfluss von Vibrationen nicht bewegen können. Überprüfen Sie nochmals die das Funktionieren des Temperaturfühlers.

Montageanleitung für Rohrverschraubungen ATX mit Metall-Ferrule.

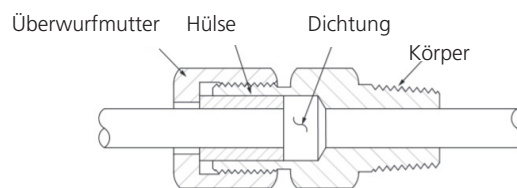
Montage:

1. Schieben Sie das Rohr bis zum Anschlag in das Fitting und ziehen Sie die Mutter von Hand fest.
Bei einem Hochdrucksystem mit hohem Sicherheitsfaktor, ist die Mutter soweit anzuziehen, bis sie sich nicht mehr von Hand lösen lässt und sich nicht bewegen kann.
2. Markieren Sie die Mutter an ihrer 6 Uhr-Position.
3. Ziehen Sie die Mutter gegenüber dem Fitting-Körper um fünf Viertelumdrehungen auf 9 Uhr an. Bei kleinen Rohrdurchmessern (6 mm) ziehen Sie die Mutter lediglich um eine Dreiviertel-Umdrehung auf 3 Uhr an.



Montageanleitung für Klemmverschraubung Conax Aderendhülle Viton, Teflon, Lava, Grafoil.

Beachten Sie unbedingt die Anzugmomente der untenstehenden Tabelle, um die Dichtigkeit des Bauteils zu gewährleisten.



PG Serie Anzugsmomente

	Neoprene/Viton		Teflon		Lava		Grafoil	
	(ft-lbs)	(N-m)	(ft-lbs)	(N-m)	(ft-lbs)	(N-m)	(ft-lbs)	(N-m)
MC	NO	NO	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	40-47	15-20	20-27	40-45	54-61	35-40	47.6-54.4
PG4	55-60	74-81	55-60	74-81	125-140	170-190	90-100	122-136
PG5	55-60	74-82	90-100	122-136	200-220	272-299	90-100	122-136
PG6	165-170	224-231	300-325	408-442	NO	NO	NO	NO

NO = nicht angeboten

Änderungen vorbehalten.
Alle technischen Daten dienen
als Richtlinien und sind vertraglich
nicht bindend.

RÜEGER



www.rueger.com www.instrugate.com

Hersteller von Sensoren und Messgeräten für Temperatur und Druck

RÜEGER SA

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

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

RÜEGER GmbH

Plieninger Strasse 58
70567 STUTTGART
GERMANY

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

RÜEGER Sdn Bhd

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

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

BEIJING RÜEGER PRECISION INSTRUMENT Co. Ltd

No. A135 Chengshousi Road
Nansanhuan, Chaoyang District
100164 BEIJING, P.R. CHINA

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