

Termoelemento - Multiponto S 96-FX

Procedimentos de instalação e manuseio para Multipontos Flexíveis S 96-FX

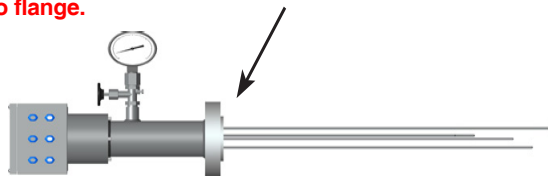
O pessoal necessário para instalar os cabos e termopares deve ser determinado pelo cliente. Todos os andaimes, equipamentos e pessoal necessários devem estar no lugar antes do serviço de instalação.

Isso reduzirá a espera e os custos para o cliente.

Preparação e procedimento de instalação:

1. Identifique o local e as condições climáticas adequadas para a instalação. A instalação **NÃO** deve prosseguir em dia de chuva. O reator ou tanque deve permanecer ventilado e não apresentar risco potencial para o pessoal envolvido durante a instalação.
2. Antes da instalação, teste o funcionamento do sensor.
3. Suportes de parede lateral e cliques de solda, se houverem, devem ser incorporados à fabricação do reator ou tanque e devem estar no lugar antes da instalação do multiponto.
4. Revise com o cliente a localização proposta dos termopares com referência às bandejas, escoras e quaisquer outros obstáculos do vaso de pressão. Esses locais são geralmente determinados durante o procedimento de revisão da instalação.
5. A partir dos dados do desenho, marque as localizações dos pontos do termopar dentro do vaso e as posições de dobra.
6. Pendure os cabos de suporte e defina os locais dos cliques (localização dos pontos de medição).

Aviso:
Não dobre os cabos ao longo dos 300 mm de comprimento sob o flange.

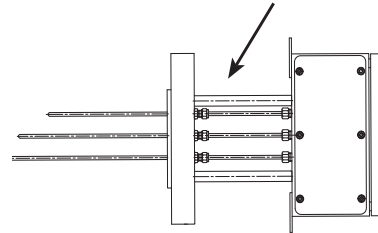


7. Antes de introduzir o multiponto S 96-FX no reator, você deve endireitar todas as inserções.
8. Depois disso, você deve colocar uma marca na inserção para cada posição de dobra.



9. Quando todas as marcas forem feitas, você pode colocar o multiponto na frente do bocal.

Aviso:
Não manuseie o instrumento através destes 4 pilares.



Em primeiro lugar, não se esqueça de colocar a gaxeta entre os flanges. Comece a introduzir o multiponto.

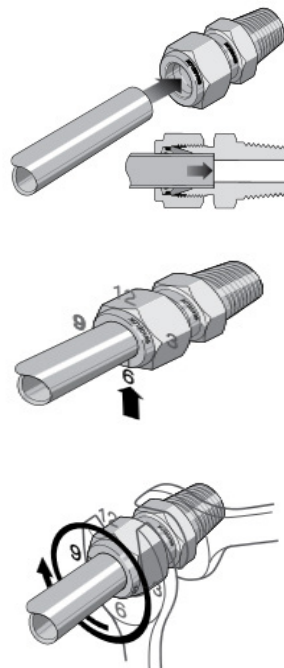
Usando o conjunto do flange superior, levante, abaixe e introduza o conjunto de termopares no vaso de pressão.

10. Quando o flange atingir a posição correta, você pode fixá-lo.
11. De dentro do reator, dobre as inserções sempre que aparecerem marcas de dobra (o raio de dobra é 100 mm). Ao mesmo tempo, você deve guiar todas as inserções para suas respectivas posições.
12. Depois de fixar a cabeça do multiponto, você deve guiar todos os cabos para suas respectivas posições (consulte o desenho do reator e o plano de direcionamento).
13. Quando todos os cabos estiverem posicionados, você só precisa fixá-los usando grampos ou cliques (veja o desenho do reator).
14. Tenha cuidado para que os cabos não toquem uns nos outros para evitar desgaste devido ao atrito.
15. Depois de concluída a instalação, tome cuidado para que todas as inserções estejam fixas e não possam se mover devido a vibrações e teste novamente a funcionalidade dos sensores.

Instruções para instalação de acessórios de compressão ATX com ponteira de metal.

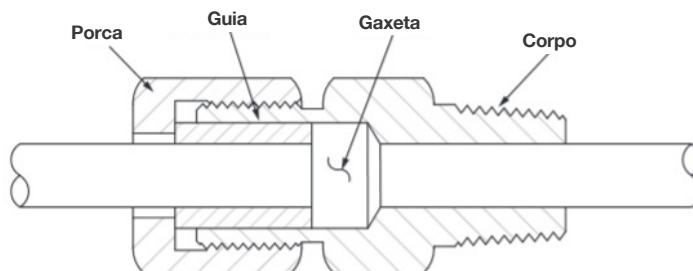
Procedimento:

1. Insira totalmente o tubo na conexão contra o apoio; aperte a porca com a mão. Sistemas de alta pressão com aplicações de alto fator de segurança, aperte ainda mais a porca até que você não possa mais girar manualmente e ela não possa se mover.
2. Marque a posição da porca em 6 horas.
3. Mantendo o corpo do conector fixo, aperte a porca 5/4 de giro na posição 9 horas. Em hastes menores que 6 mm, aperte a porca 2/4 de volta para a posição de 3 horas.



Instruções para instalação de conexões de compressão com ponteira Viton, Teflon, Lava, Graphoil.

Certifique-se de observar o torque de acordo com a tabela abaixo para garantir o aperto do sistema.



Série PG – Requerimentos de torque

	Neoprene/Viton		Teflon		Lava		Grafoil	
	(ft-lbs)	(N-m)	(ft-lbs)	(N-m)	(ft-lbs)	(N-m)	(ft-lbs)	(N-m)
MIC	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	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	N/O	N/O	N/O	N/O

N/O - Não disponível