



Bei der Montage des Geräts nur geschultes Fachpersonal einsetzen!

Eine Nichtbeachtung der Montageanleitung kann zu erheblichen Schäden am Gerät und an der Anlage führen. FlowVision übernimmt gegenüber Kunden oder Dritten keine Haftung, Gewährleistung oder Garantie für Mängel oder Schäden, die durch fehlerhaften Einbau oder unsachgemäße Handhabung unter Nichtbeachtung der Montageanleitung verursacht sind.

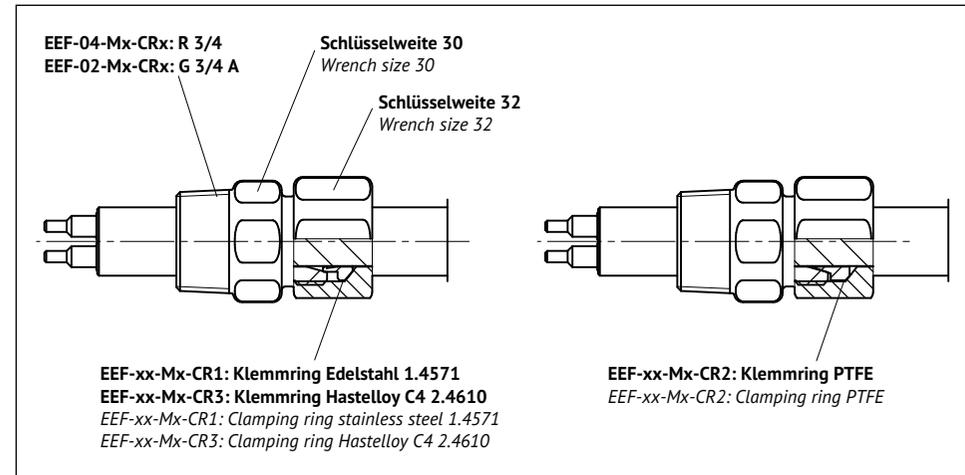
FlowVision behält sich das Recht vor, Spezifikationen im Sinne des technischen Fortschritts jederzeit zu ändern. Maßänderungen sind vorbehalten. Änderungen sowie auch Irrtümer und Druckfehler vorbehalten.



Equipment installation by qualified personnel only!

Please follow these instructions carefully. Failure to comply, or misuse of this equipment, could result in serious damage both to the equipment itself and to the installation. FlowVision is unable to accept responsibility for customer or third party liability, warranty claims or damage caused by incorrect installation or improper handling resulting from non-observance of these instructions.

All dimensions are for reference only. In the interest of improved design, performance and cost-effectiveness the right to make changes in these specifications without notice is reserved. Errors and omissions excepted.



Vorbereitungen

- Es ist sicherzustellen, dass die Gewinde von Überwurfmutter und der Klemmringverschraubung frei von Verschmutzungen und Fremdkörpern sind.
- Sensor bis zur vorgegebenen Eintauchtiefe einschieben. Diese geht aus der Bedienungsanleitung des Sensors hervor.

Klemmring Edelstahl 1.4571 (CR1) oder Klemmring Hastelloy C4 2.4610 (CR3)

- Mit einem Gabelschlüssel (Schlüsselweite 30) die Klemmringverschraubung fixieren, gleichzeitig mit einem Drehmomentschlüssel (Schlüsselweite 32) die Überwurfmutter mit 60 Nm anziehen. Diese Vorgabe gilt auch bei wiederholter Montage.

Klemmring PTFE (CR2)

- Mit einem Gabelschlüssel (Schlüsselweite 30) die Klemmringverschraubung fixieren, gleichzeitig mit einem zweiten Schlüssel (Schlüsselweite 32) die Überwurfmutter eine halbe Umdrehung (180°) anziehen.

Diese Vorgabe gilt auch bei wiederholter Montage.

Hinweis: Ein Markierungsstrich erleichtert die Kontrolle der vorgeschriebenen Umdrehung.

Preparations

- It must be ensured that the threads of the union nut and the compression fitting are free of dirt and debris.
- Insert the sensor to the specified insertion depth. This can be found in the manual of the sensor.

Clamping ring Stainless steel 1.4571 (CR1) or clamping ring Hastelloy C4 2.4610 (CR3)

- Fix the compression fitting with an open-end wrench (wrench size 30) and simultaneously tighten the union nut with 60 Nm using a torque wrench (wrench size 32).

This instruction also applies to repeated assembly.

Clamping ring PTFE (CR2)

- Fix the compression fitting with a open-end wrench (wrench size 30) and simultaneously tighten the union nut a half rotation (180°) with a second wrench (wrench size 32).

This instruction also applies to repeated assembly.

Note: A marking line makes it easier to check the prescribed rotation.