

Einschweißhinweise für Einschweißmuffen und Verschlussstopfen

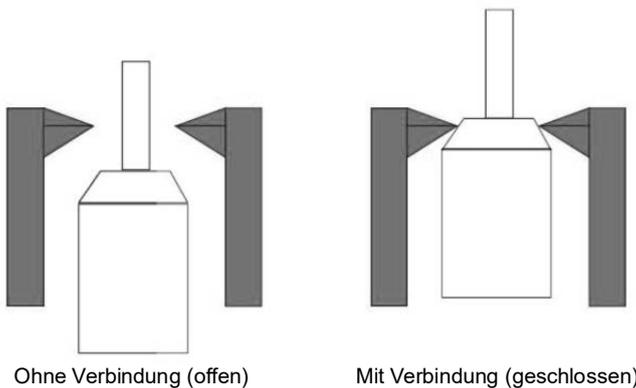
Einschweißmuffen und Verschlussstopfen

Kurzbeschreibung

- Totraum- und elastomerfreie Prozessadaption für Temperaturfühler LTS 150 und LTS 450, Niveaugrenzscharter LLS 150, LLS 250 sowie Niveausonden LRP 150 und LRP 250, ...
- Hygienegerechter Einbau in Behälter und Rohrleitungen in allen Bereichen der Lebensmittel- und Pharmaindustrie
- EHEDG und FDA-konform
- Kennzeichnung der PG-Position durch Lasermarkierung auf der Muffe
- Material Edelstahl 1.4404 (316L), andere Materialien auf Anfrage
- Auf Wunsch mit Materialzeugnissen lieferbar

Funktionsprinzip

- Der Konus am Gewindestutzen des Sensors wird beim Einschrauben in das Gewinde gegen die Dichtfläche der Einschweißmuffe gedrückt. Hierdurch wird eine metallische Dichtung ohne weitere elastomere Dichtungen erreicht.



Montagehinweis

Wichtig: Verwenden Sie nur Einschweißmuffen von DRUCK & TEMPERATUR Leitenberger, um eine sichere und optimale Messstelle zu erreichen. Achten Sie bei der Montage auf das max. zulässige Anzugsmoment.

Einschweißhinweis

Einschweißen in Tanks und Rohrleitungen

1. Loch mit Aussendurchmesser der Muffe bohren.
Maximale Toleranz +0,2 mm
2. Muffe mit 4 Punkten anheften (Abb. 1)
3. Einschweißhilfe einschrauben
4. Teilstücke zwischen den Punkten schweißen (Abb. 2)
4 Teilstücke bei G1/2", 8 Teilstücke bei G1"

Wichtig: Um ein Durchglühen bzw. ein Verziehen der Muffe zu verhindern, sind die Pausen zwischen den einzelnen Teilstücken so zu bemessen, dass die Muffe abkühlen kann.

Wichtig: Die Lasermarkierung PG auf der Muffe zeigt die Stellung der Verschraubung des jeweiligen Sensors an.

Abb. 1

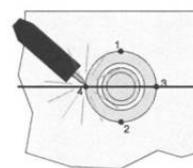
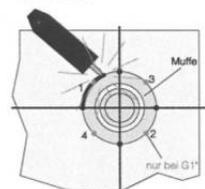


Abb. 2



Welding instructions for welded sleeves and sealing plugs

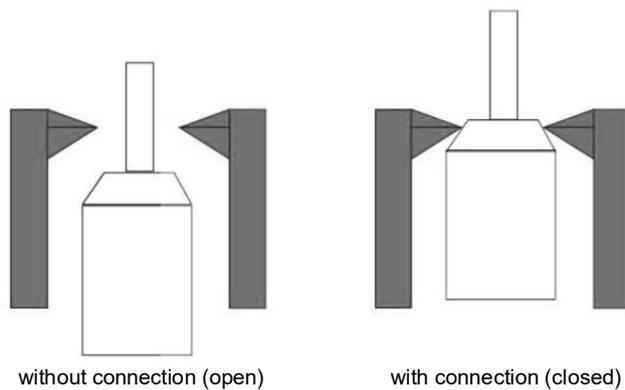
Welded sleeves and sealing plugs

Features

- Dead-space and elastomer free process adaption for temperature sensors LTS and LTS 450, as well as level switches LLS 150, LLS 250 and level rod probes LRP 150 and LST 250, ...
- Hygienical compatible mounting in cases and pipelines in all areas of the food and pharma industry
- EHEDG and FDA-conform
- Marking of PG-position by lasermarking at the sleeve
- Material stainless steel 1.4404 (316L), other materials on request
- On request deliverable with material certificates

Principle of function

- The taper at screw neck of sensors will be pushed to the seal face of welded sleeve while screwing into the thread. Due to this a metallic seal without further elastomere seals will be obtained.



Mounting instruction

Important: use only welded sleeves of DRUCK & TEMPERATUR Leitenberger, to reach a secure and optimal measuring point.
Pay attention to the max. acceptable clamping torque at assembly.

Welding instruction

Shrink-wrap in tanks and pipelines

1. Drill the hole with the external diameter or welded sleeve.
Maximal tolerance +0.2 mm
2. Attach welded sleeve at 4 points (Abb. 1 = Image 1)
3. Screw shrink-wrap help in
4. Welding sections between the points (Abb 2 = Image 2)
4 sections at G1/2" (1/2" BSP), 8 sections at G1"

Important: To avoid annealing or warping of the welded sleeve, breaks between the sections are to be assessed, that welded sleeve can cool down.

Important: The lasermark PG on the sleeve will show the position of screwing of the particular sensors.

Abb. 1

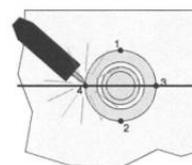


Abb. 2

