

Rosemount 485 Annubar[®] Conjunto Flo-Tap flangeado



AVISO

Este guia apresenta diretrizes básicas para o Rosemount 485 Annubar. Ele não fornece instruções para configuração, diagnóstico, manutenção, serviços, solução de problemas e instalações à prova de explosão, à prova de chamas ou intrinsecamente seguras (I.S.). Consulte o manual de referência do Annubar 485 (documento número 00809-0100-4810) para obter mais instruções. Este manual também está disponível em formato eletrônico em www.rosemount.com.

Se o Annubar 485 foi encomendado montado no transmissor Rosemount 3051S, consulte o Guia de início rápido para obter informações sobre a configuração e as certificações para áreas classificadas: Rosemount série 3051S Transmissor de pressão (número do documento 00825-0100-4801).

Se o Annubar 485 foi encomendado montado no Transmissor Rosemount 3095, consulte o Guia de início rápido para obter informações sobre a configuração e as certificações para áreas classificadas: Rosemount 3095 (número do documento 00825-0100-4716).

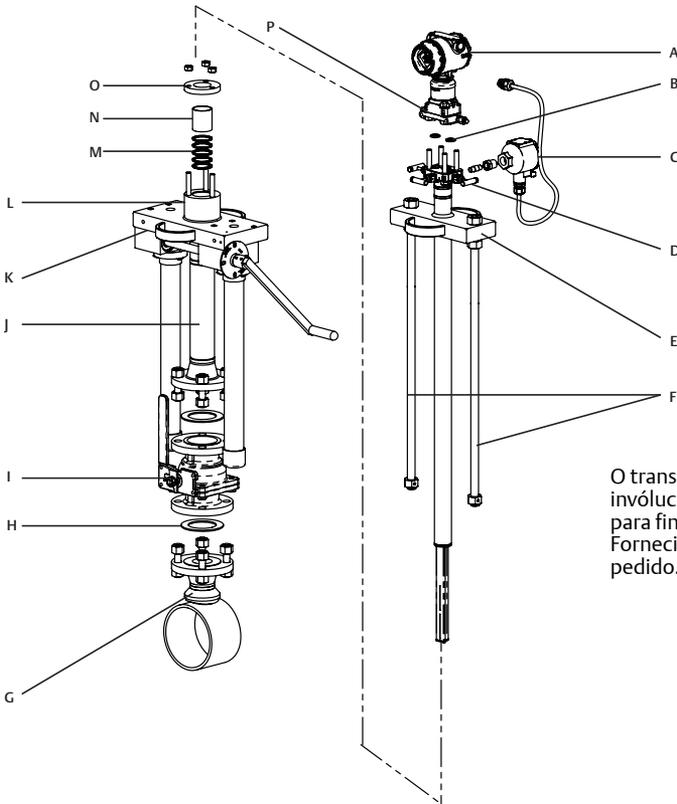
ADVERTÊNCIA

Os vazamentos do processo podem causar ferimentos ou morte. Para evitá-los, use apenas juntas projetadas para selar com o flange e O-rings correspondentes a fim de selar as conexões do processo. O meio de vazão pode fazer com que o conjunto Annubar 485 se torne quente e isso pode causar queimaduras.

Índice

Localização e orientação	4
Hardware de montagem de solda	8
Instale a válvula de isolamento	9
Monte a máquina de perfuração e o furo de perfuração	10
Remova a máquina de perfuração	10
Monte o Annubar	11
Insira a Annubar	12
Monte o transmissor	13
Retraindo a Annubar	17
Certificações do produto	18

Visualização expandida do Rosemount 485 Annubar conjunto Flo-Tap flangeado



O transmissor e o invólucro são exibidos para fins de explicação - Fornecido somente sob pedido.

- | | |
|--|---|
| A. Transmissor | I. Válvula de isolamento |
| B. O-rings (2) | J. Niple de acoplamento |
| C. Invólucro de conexão do sensor de temperatura | K. Placa de suporte |
| D. Conexão do transmissor de montagem direta com válvulas | L. Caixa de compressão para selagem |
| E. Placa do cabeçote | M. Anéis de selagem |
| F. Hastes de acionamento | N. Seguidor |
| G. Conjunto do flange de montagem | O. Placa de compressão |
| H. Junta | P. Flange Coplanar com drenagem/venteo |

Observação

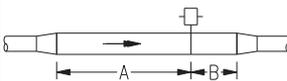
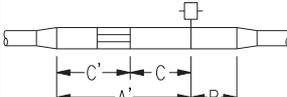
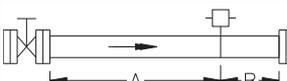
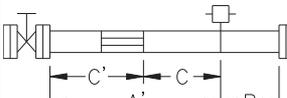
Use um composto para selagem de tubos adequado para a temperatura de serviço em todas as conexões com rosca.

Etapa 1: Localização e orientação

A orientação correta e os requisitos para trecho reto devem ser cumpridos para medições precisas e repetíveis da vazão. Consulte a [Tabela 1 na página 4](#) para as distâncias mínimas de diâmetro dos tubos das alterações superiores.

Tabela 1. Requisitos de trecho reto

		Dimensões superiores					Dimensões inferiores
		Sem palhetas de retificação		Com palhetas de retificação			
		No plano A	Fora do plano A	A'	C	C'	
1		8	10	N/A	N/A	N/A	4
		N/A	N/A	8	4	4	4
2		11	16	N/A	N/A	N/A	4
		N/A	N/A	8	4	4	4
3		23	28	N/A	N/A	N/A	4
		N/A	N/A	8	4	4	4
4		12	12	N/A	N/A	N/A	4
		N/A	N/A	8	4	4	4

		Dimensões superiores					Dimensões inferiores
		Sem palhetas de retificação		Com palhetas de retificação			
		No plano A	Fora do plano A	A'	C	C'	
5		18	18	N/A	N/A	N/A	4
		N/A	N/A	8	4	4	4
6		30	30	N/A	N/A	N/A	4
		N/A	N/A	8	4	4	4

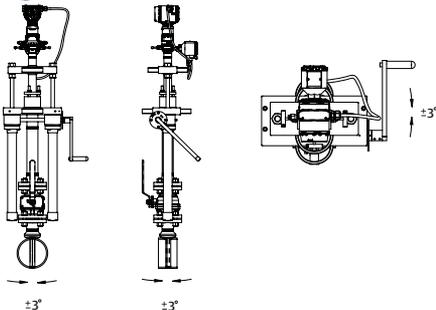
Observação

- Consulte a fábrica para obter instruções sobre o uso de dutos quadrados ou retangulares.
- “No Plano A” significa que a barra está no mesmo plano que o cotovelo. “Fora do Plano A” significa que a barra está perpendicular ao plano do cotovelo.
- Se comprimentos apropriados do trecho reto não estiverem disponíveis, posicione a montagem de forma que 80% do trecho fique acima e 20% abaixo.
- Use palhetas de retificação para reduzir o comprimento necessário do trecho reto.
- A linha 6 na Tabela 1 na página 4 se aplica a gaveta, globo, bujão, e outras válvulas de estrangulamento que estejam parcialmente abertas, bem como válvulas de controle.

Desalinhamento

A instalação Annubar 485 permite um desalinhamento máximo de 3°.

Figura 1. Desalinhamento



Orientação horizontal

Para ventoe e drenagem adequados, o sensor deve estar localizado na metade superior do tubo para aplicações de ar e gás. Para aplicações de líquidos e vapor, o sensor deve estar localizado na metade inferior do tubo. A temperatura máxima para um transmissor de montagem direta é 260 °C (500 °F). Consulte a [Etapa 3](#) para recomendações para a montagem remota do transmissor.

Figura 2. Montagem superior e gás para vapor (montagem direta até 205 °C [400 °F])

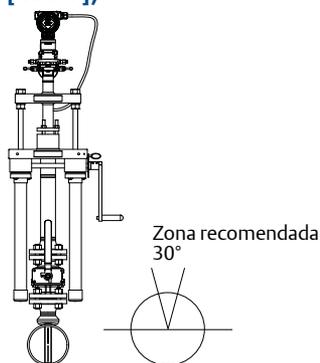
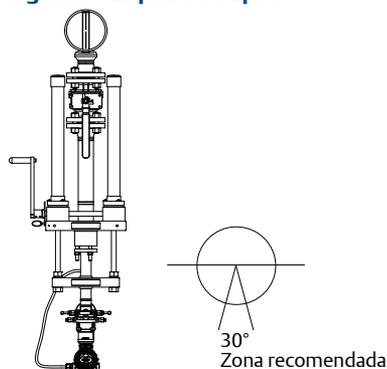


Figura 3. Líquido e vapor



Observação

Para aplicações de vapor com leituras DP entre 0,75 e 2 inH₂O em tubos horizontais, é recomendada a instalação da montagem do elemento/medidor de vazão primário sobre o tubo.

Observação

Devido ao peso do hardware de montagem Flo-Tap, o suporte externo pode ser necessário para as aplicações de orientação vertical e orientação horizontal, que são instaladas fora das zonas recomendadas.

Orientação vertical

O sensor pode ser instalado em qualquer posição ao redor da circunferência do tubo, contanto que os orifícios estejam bem posicionados para purga ou venteeo. São obtidos ótimos resultados para líquido ou vapor quando a vazão é ascendente. Para aplicações de vapor, um espaçador de 90° será adicionado para fornecer colunas de água para garantir que o transmissor se manterá dentro dos limites de temperatura. A temperatura máxima para um transmissor de montagem direta é 260 °C (500 °F).

Figura 4. Vapor

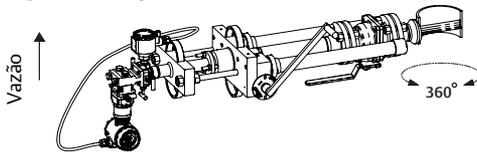


Figura 5. Líquido

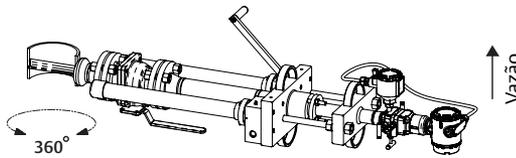
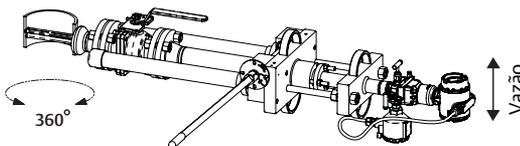


Figura 6. Gás



Etapa 2: Hardware de montagem de solda

Observação

A montagem fornecida pela Rosemount tem um alinhamento integral incorporado nas peças de montagem que ajuda na perfuração correta do furo de montagem. Isso também auxilia no alinhamento do sensor ao orifício de montagem para a inserção.

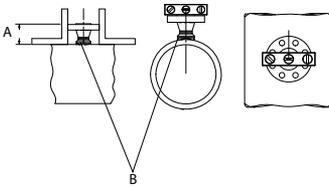
1. Na posição pré-determinada, coloque o conjunto flangeado no tubo, folga de 1,6 mm ($1/16$ pol.), e meça a distância do diâmetro externo do tubo até a face do flange. Compare isso com a [Tabela 2 na página 8](#) e ajuste a folga conforme necessário.

Tabela 2. Dimensões do flange e ODF por dimensões do sensor

Dimensões do sensor	Tamanho do flange	ODF (mm [pol.])	Tamanho do flange	ODF (mm [pol.])
1	1 $\frac{1}{2}$ pol. nº150	98,5 (3.88)	DN40 PN16	78,6 (3.09)
1	1 $\frac{1}{2}$ pol. nº 300	104,9 (4.13)	DN40 PN40	81,6 (3.21)
1	1 $\frac{1}{2}$ pol. nº 600	112,7 (4.44)	DN40 PN100	98,6 (3.88)
1	1 $\frac{1}{2}$ pol. nº 900	125,4 (4.94)	N/A	N/A
1	1 $\frac{1}{2}$ pol. nº 1500	125,4 (4.94)	N/A	N/A
1	1 $\frac{1}{2}$ pol. nº 2500	171,6 (6.76)	N/A	N/A
2	2,0 pol. nº150	104,8 (4.13)	DN50 PN16	86,3 (3.40)
2	2,0 pol. nº 300	111,2 (4.38)	DN50 PN40	89,3 (3.51)
2	2,0 pol. nº 600	120,8 (4.76)	DN50 PN100	109,3 (4.30)
2	2,0 pol. nº 900	149,2 (5.88)	N/A	N/A
2	2,0 pol. nº 1500	149,2 (5.88)	N/A	N/A
2	3,0 pol. nº 2500	250,7 (9.87)	N/A	N/A
3	3,0 pol. nº150	117,5 (4.63)	DN80 PN16	97,6 (3.84)
3	3,0 pol. nº 300	126,9 (5.00)	DN80 PN40	105,6 (4.16)
3	3,0 pol. nº 600	136,6 (5.38)	DN80 PN100	125,6 (4.95)
3	4,0 pol. nº 900	208,0 (8.19)	N/A	N/A
3	4,0 pol. nº 1500	217,5 (8.56)	N/A	N/A
3	4,0 pol. nº 2500	284,2 (11.19)	N/A	N/A

2. Coloque quatro pontos de solda de 6 mm ($\frac{1}{4}$ pol.) em incrementos de 90° . Verifique o alinhamento da montagem, tanto paralela quanto perpendicularmente ao eixo da vazão (consulte a [Figura 7](#)). Se o alinhamento da montagem estiver dentro das tolerâncias, termine a solda de acordo com os códigos locais. Se estiver fora da tolerância especificada, faça ajustes antes de terminar a solda.
3. Para evitar queimaduras graves, deixe que o hardware de montagem esfrie antes de continuar.

Figura 7. Alinhamento



- A. ODF
B. Pontos de solda

Etapa 3: Instale a válvula de isolamento

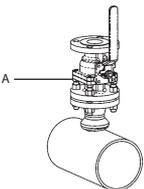
1. Posicione a válvula de isolamento no flange de montagem. Certifique-se que a haste da válvula está posicionada de modo que quando o Flo-Tap estiver instalado, as hastes de inserção atravessarão o tubo e a alavanca da válvula ficará centrada entre as hastes (consulte a [Figura 8](#)).

Observação

Uma interferência ocorrerá se a válvula estiver localizada em linha com as hastes.

2. Fixe a válvula de isolamento à montagem utilizando junta, parafusos e porcas.

Figura 8. Orientação da válvula de isolamento



- A. Válvulas de isolamento

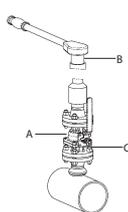
Etapa 4: Monte a máquina de perfuração e o furo de perfuração

A máquina de perfuração não é fornecida com o conjunto.

1. Determine o tamanho do sensor com base na largura do sensor (consulte a [Tabela 3](#)).
2. Monte a máquina de perfuração na válvula de isolamento.
3. Abra a válvula totalmente.
4. Faça o furo na parede do tubo de acordo com as instruções fornecidas pelo fabricante da máquina de perfuração (utilize a [Tabela 3](#) para selecionar a ponta para perfuração apropriada para o sensor em uso).
5. Recolha a broca totalmente além da válvula.

Tabela 3. Tamanho do sensor/Plano do diâmetro do orifício

Dimensões do sensor	Largura do sensor	Diâmetro do orifício	
1	14,99 mm (0.590 pol.)	19 mm	+ 0,8 mm (1/32 pol.)
		(³ / ₄ pol.)	- 0,00
2	26,92 mm (1.060 pol.)	34 mm	+ 1,6 mm (¹ / ₁₆ pol.)
		(⁵ / ₁₆ pol.)	- 0,00
3	49,15 mm (1.935 pol.)	64 mm	+ 1,6 mm (¹ / ₁₆ pol.)
		(2 ¹ / ₂ pol.)	- 0,00



A. A válvula de isolamento está totalmente aberta ao inserir a broca

B. Máquina de perfuração por pressão

C. A válvula de isolamento está totalmente fechada após a retirada da broca

Etapa 5: Remova a máquina de perfuração

1. Certifique-se que a broca foi retraída para além da válvula.
2. Feche a válvula de isolamento para isolar o processo.
3. Purgue a pressão da máquina de perfuração e remova.
4. Verifique se há vazamento na válvula de isolamento e na montagem.

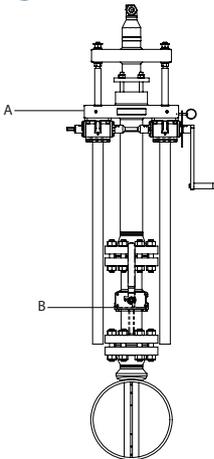
Etapa 6: Monte o Annubar

1. Alinhe a seta de vazão no cabeçote com a direção da vazão.
2. Utilize as juntas fornecidas e os parafusos do flange de processo para fixar o conjunto do Flo-Tap na válvula de isolamento.
3. Aperte as porcas num padrão cruzado para comprimir a junta uniformemente.
4. Certifique-se que as válvulas de venteo estão fechadas antes de prosseguir.
5. Abra e feche a válvula de isolamento para pressurizar o sensor 485 e identificar eventuais pontos de vazamento na instalação. Tenha muito cuidado se o meio de vazão for vapor ou cáustico.
6. Verifique se há vazamentos em toda a instalação. Aperte conforme for necessário para impedir vazamentos em qualquer conexão. Repita a [Etapa 5](#) e [6](#) até que não haja vazamento.

Observação

As Annubars 485 do Flo-Tap têm o potencial de transportar uma grande quantidade de peso a uma grande distância da tubulação, necessitando de apoio externo. A placa de suporte tem furos roscados para auxiliar no apoio à Annubar 485.

Figura 9. Instale o conjunto Flo-Tap



- A. Placa de suporte**
B. Válvulas de isolamento
-

Etapa 7: Insira a Anubar

Unidade padrão (M)

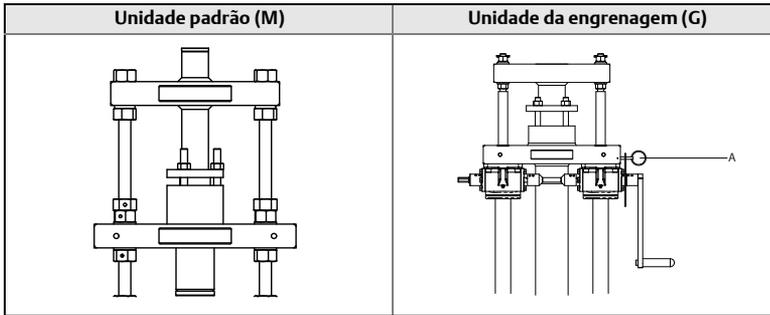
1. Abra a válvula de isolamento totalmente.
2. Gire as porcas da unidade em sentido horário (como visualizado da parte superior). As porcas devem ser apertadas de forma alternada, dois giros por vez, para evitar o emperramento causado por carregamento desigual.
3. Continue este procedimento até que a ponta do sensor entre firmemente em contato com o lado oposto do tubo.
 - a. As listras laranja são uma indicação visual de que o sensor está se aproximando da parede lateral oposta.
 - b. À medida que a faixa laranja se aproxima da placa de suporte, coloque um dedo acima do caixa de compressão para selagem enquanto estiver acionando. Quando o movimento parar, o sensor estará em contato com a parede lateral oposta.
 - c. Gire a manivela um giro adicional $1/4$ a $1/2$ para fixar o sensor.

Unidade da engrenagem (G)

1. Abra a válvula de isolamento totalmente.
2. Gire a manivela no sentido horário. Se uma furadeira com um adaptador for usada, não exceda 200 rpm.
 - a. Continue a rodar a manivela até que o sensor entre firmemente em contato com o lado oposto do tubo. As listras laranja são uma indicação visual de que o sensor está se aproximando da parede lateral oposta.
 - b. Quando as listras laranja se aproximarem da placa de suporte, retire a furadeira e continue acionando manualmente. Coloque um dedo acima do caixa de compressão para selagem enquanto estiver acionando. Quando o movimento parar, o sensor estará em contato com a parede lateral oposta.
 - c. Gire a manivela um giro adicional $1/4$ a $1/2$ para fixar o sensor.
3. Fixe a unidade inserindo um pino de bloqueio da unidade como mostrado na [Figura 10](#).

Observação

Não coloque o dedo acima do caixa de compressão para selagem para aplicações de alta temperatura.

Figura 10. Insira o sensor**A. Pino de bloqueio da unidade**

Etapa 8: Monte o transmissor

Montagem do transmissor, cabeçote de montagem direta, com válvulas

Não é necessário retirar o Annubar durante a montagem direta de um transmissor com válvula.

1. Coloque O-rings PTFE nos sulcos do cabeçote do Annubar.
2. Alinhe o lado alto do transmissor ao lado alto do sensor (“Hi” está impresso na lateral do cabeçote) e instale.
3. Aperte as porcas num padrão cruzado até 45 N • m (400 pol • lb).

Montagem do transmissor com cabeçote de montagem remota

Temperaturas acima de 121°C (250 °F) nos diafragmas do módulo sensor danificarão o transmissor. Transmissores de montagem remota estão ligados ao sensor através de tubos de impulso, o que permite a diminuição das temperaturas do processo até um ponto onde o transmissor já não esteja vulnerável.

Diferentes configurações dos tubos de impulso são usadas, dependendo do fluido de processo, e devem ser dimensionadas para um funcionamento contínuo na pressão e temperatura projetadas dos tubos. Recomenda-se um diâmetro exterior mínimo de 12 mm (1/2 pol.) para os tubos de aço inoxidável com uma espessura de parede de pelo menos 1 mm (0.035 pol.). Acessórios roscados para tubos não são recomendados, porque eles criam vãos onde o ar pode ficar aprisionado e criar pontos de vazamento.

As seguintes restrições e recomendações aplicam-se à localização dos tubos de impulso:

1. Tubos de impulso dispostos horizontalmente devem ter uma inclinação inferior a 83 mm/m (uma polegada por pé).
 - Incline para baixo (na direção do transmissor) para aplicações de líquido e vapor.
 - Incline para cima (na direção do transmissor) para aplicações de gás.
2. Instalações para ambiente externo para líquidos, gás saturado ou vapor podem precisar de isolamento e aquecimento dos tubos para evitar o congelamento.
3. Um manifold de instrumentos é recomendado para todas as instalações. Os manifolds permitem que um operador equalize as pressões antes de zerar e isolar o fluido de processo do transmissor.

Figura 11. Identificação de válvulas para manifolds de cinco válvulas e três válvulas

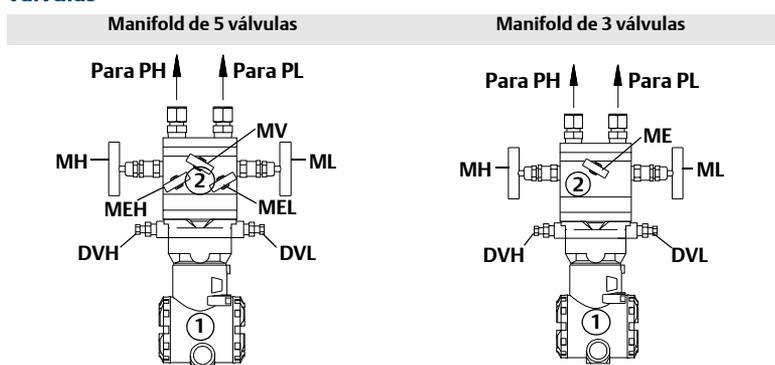


Tabela 4. Descrição das válvulas de impulso e componentes

Nome	Descrição	Objetivo
Componentes		
1	Transmissor	Lê a pressão diferencial
2	Manifold	Isola e equaliza o transmissor
Manifold e válvulas de impulso		
PH	Sensor primário ⁽¹⁾	Conexões de processo de alta e baixa pressão.
PL	Sensor primário ⁽²⁾	
DVH	Válvula de drenagem/venteo ⁽¹⁾	Drena (para serviços de gás) ou ventila (para manutenção de líquido ou vapor) as câmaras do transmissor DP
DVL	Válvula de drenagem/venteo ⁽²⁾	
MH	Manifold ⁽¹⁾	Isola a pressão alta ou baixa do processo
ML	Manifold ⁽²⁾	

Nome	Descrição	Objetivo
MEH	Equalizador do manifold ⁽¹⁾	Permite o acesso de alta e baixa pressão à válvula de venteeo, ou para isolar o fluido de processo
MEL	Equalizador do manifold ⁽²⁾	
ME	Equalizador do manifold	Permite a equalização da pressão alta e baixa
MV	Válvula de venteeo do manifold	Ventila o fluido de processo

1. Pressão alta

2. Baixa pressão

Instalações recomendadas

Serviço de gás

Fixe o transmissor acima do sensor para evitar que os líquidos condensáveis se acumulem nos tubos de impulso e na célula DP.

Figura 12. Gás horizontal

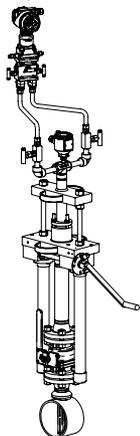
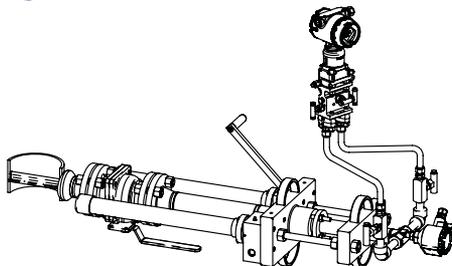


Figura 13. Gás vertical



Manutenção de vapor e líquidos (abaixo de 315 °C [600 °F])

Fixe o transmissor abaixo do sensor para garantir que o ar não será introduzido no tubo de impulso ou no transmissor.

Figura 14. Vapor e líquido horizontal

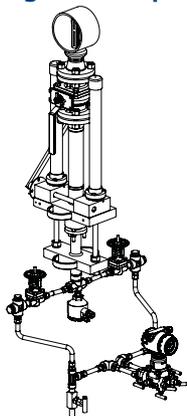
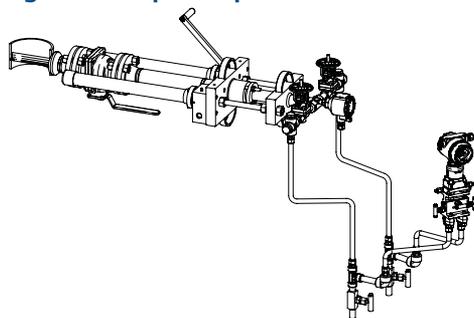
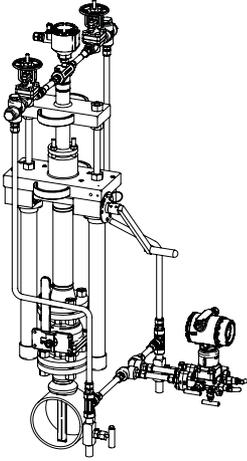


Figura 15. Vapor e líquido vertical



Montagem superior para manutenção do vapor (recomendado para temperaturas de vapor acima de 315 °C [600 °F])

Esta orientação pode ser usada para qualquer temperatura de vapor. Entretanto, é necessária para instalações acima de 315 °C (600 °F). Para instalações de montagem remota, a tubulação de impulso deve subir levemente a partir das conexões do instrumento na Annubar até as conexões transversais, permitindo que o condensado seja drenado de volta ao tubo. A partir das conexões transversais, o tubo de impulso deve ser direcionado para baixo para o transmissor e as hastes de drenagem. O transmissor deve estar localizado abaixo das conexões do instrumento da Annubar. Dependendo das condições ambientais, talvez seja necessário isolar o hardware de montagem.

Figura 16. Montagem superior horizontal para vapor

Etapa 9: Retraindo a Annubar

Unidade da engrenagem (G)

1. Remova o pino de bloqueio da unidade.
2. Gire a manivela no sentido anti-horário. Se uma furadeira com um adaptador for usada, não exceda 200 rpm.
3. Retraia até que as porcas do final da haste estejam contra o mecanismo da caixa de engrenagens.

Certificações do produto

Locais de fabricação aprovados

Rosemount Inc. – Chanhassen, Minnesota – EUA

Rosemount DP Flow Design and Operations – Boulder, Colorado, EUA

Emerson Process Management GmbH & Co. OHG - Wessling, Alemanha

Emerson Process Management Asia Pacific Private Limited – Cingapura

Emerson Beijing Instrument Co., Ltd – Pequim, China

Informações sobre diretrizes europeias

A declaração de conformidade CE para todas as diretrizes da União Europeia aplicáveis a este produto pode ser encontrada no site da Rosemount, www.rosemount.com. Uma cópia impressa pode ser obtida através do seu escritório de vendas local.

Diretriz de equipamentos de pressão europeia (PED, Pressure Equipment Directive) (97/23/CE)

Rosemount 485 Annubar

– Declaração de conformidade CE para avaliação de conformidade.

Transmissor de pressão

– Consulte o guia de instalação rápida do transmissor de pressão apropriado.

Certificações de áreas classificadas

Para obter informações relativas à certificação de produtos eletrônicos, consulte o guia de instalação rápida apropriado do transmissor:

- Rosemount 3051SMV: (número do documento 00825-0100-4803)
- Rosemount 3051S: (número do documento 00825-0100-4801)
- Rosemount 3051: (número do documento 00825-0100-4001)
- Rosemount 2051: (número do documento 00825-0100-4101)

Figura 17. Declaração de conformidade

ROSEMOUNT



EC Declaration of Conformity

No: DSI 1000 Rev. I

We,

**Emerson Process Management
Heath Place - Bognor Regis
West Sussex PO22 9SH
England**

declare under our sole responsibility that the products,

**Primary Element Models 405 / 1195 / 1595 & Annubar®
Models 485 / 585**

manufactured by,

**Rosemount / Dieterich Standard, Inc.
5601 North 71st Street
Boulder, CO 80301
USA**

to which this declaration relates, is in conformity with the provisions of the European Community Directives as shown in the attached schedule.

Assumption of conformity is based on the application of the harmonized standards and, when applicable or required, a European Community notified body certification, as shown in the attached schedule.

As permitted by 97/23/EC, Annex 7, the authorized signatory for the legally binding declaration of conformity for Rosemount/Dieterich Standard, Inc. is Vice President of Quality, Timothy J. Layer.



(signature)

Timothy J. Layer

Vice President, Quality

20-Oct-2011

(date of issue)





Schedule
EC Declaration of Conformity DSI 1000 Rev. I

Summary of Classifications		
Model/Range	PED Category	
	Group 1 Fluid	Group 2 Fluid
585M - 2500# All Lines	N/A	SEP
585S - 1500# & 2500# All Lines	III	SEP
MSL46 - 2500# All Lines	N/A	SEP
MSR: 1500# & 2500# All Lines	III	SEP
1195, 3051SFP, 3095MFP: 150# 1-1/2"	I	SEP
1195, 3051SFP, 3095MFP: 300# & 600# 1-1/2"	II	I
1195, 3051SFP, 3095MFP: 1-1/2" Threaded & Welded	II	I
DNF - 150# 1-1/4", 1-1/2" & 2"	I	SEP
DNF - 300# 1-1/4", 1-1/2" & 2"	II	I
DNF, DNT, & DNW: 600# 1-1/4", 1-1/2" & 2"	II	I
Flanged - 485/3051SFA/3095MFA: 1500# & 2500# All Lines	II	SEP
FloTap - 485/3051SFA/3095MFA: Sensor Size 2 150# 6" to 24" Line	I	SEP
FloTap - 485/3051SFA/3095MFA: Sensor Size 2 300# 6" to 24" Line	II	I
FloTap - 485/3051SFA/3095MFA: Sensor Size 2 600# 6" to 16" Line	II	I
FloTap - 485/3051SFA/3095MFA: Sensor Size 2 600# 18" to 24" Line	III	II
FloTap - 485/3051SFA/3095MFA: Sensor Size 3 150# 12" to 44" Line	II	I
FloTap - 485/3051SFA/3095MFA: Sensor Size 3 150# 46" to 72" Line	III	II
FloTap - 485/3051SFA/3095MFA: Sensor Size 3 300# 12" to 72" Line	III	II
FloTap - 485/3051SFA/3095MFA: Sensor Size 3 600# 12" to 48" Line	III	II
FloTap - 485/3051SFA/3095MFA: Sensor Size 3 600# 60" to 72" Line	IV*	III

PED Directive (97/23/EC)

Models: 405 / 485 / 585/ 1195 / 1595

QS Certificate of Assessment – CE-0041-H-RMT-001-10-USA

IV Flo Tap - 485/3051SFA/3095MFA: Sensor Size 3 600# 60" to 72" Line (Category IV Flo Tap will require a B1 Certificate for design examination and H1 Certificate for special surveillance)*

All other models:

Sound Engineering Practice



ROSEMOUNT



Schedule
EC Declaration of Conformity DSI 1000 Rev. I

Pressure Equipment Directive (93/27/EC) Notified Body:

Bureau Veritas UK Limited [Notified Body Number: 0041]
Parklands, Wilmslow Road, Didsbury
Manchester M20 2RE
United Kingdom



ROSEMOUNT

Declaração de conformidade CE

N.º: DSI 1000 Rev. I

Nós,

Emerson Process Management
Heath Place - Bognor Regis
West Sussex PO22 9SH
Inglaterra

declaramos, sob nossa única responsabilidade, que os produtos

Modelos Primary Element 405/1195/1595 e os modelos Annubar® 485/585

fabricado por,

Rosemount/Dieterich Standard, Inc.
5601 North 71st Street
Boulder, CO 80301
EUA

a que esta declaração se refere, encontram-se em conformidade com o disposto nas Diretrizes da Comunidade Europeia, conforme apresentado na programação em anexo.

A suposição de conformidade baseia-se na aplicação das normas harmonizadas e, quando aplicável ou necessário, na certificação de um organismo notificado da Comunidade Europeia, conforme indicado na programação em anexo.

Conforme permitido pela diretiva 97/23/CE, Anexo 7, o signatário autorizado para a declaração de conformidade juridicamente vinculativa da Rosemount/Dieterich Standard, Inc. é o Vice-Presidente de Qualidade, Timothy J. Layer.

Vice-presidente, Qualidade
(Nome do cargo – impresso)

Timothy J. Layer
(nome - impresso)

20 de outubro de 2011
(data de emissão)



ROSEMOUNT

Programação

Declaração de conformidade CE DSI 1000 Rev. I

Modelo/Faixa	Resumo de classificações	
	Categoria PED	
	Fluidos do Grupo 1	Fluidos do Grupo 2
585M – n° 2500 – Todas as linhas	N/A	SEP
585S – n° 1500 e n° 2500 Todas as linhas	III	SEP
MSL46 – n° 2500 – Todas as linhas	N/A	SEP
MSR: n° 1500 e n° 2500 Todas as linhas	III	SEP
1195, 3051SFP, 3095MFP: 150# 1-1/2"	I	SEP
1195, 3051SFP, 3095MFP: 300# & 600# 1-1/2"	II	I
1195, 3051SFP, 3095MFP: 1-1/2" Rosqueado e soldado	II	I
DNF – n° 150 1-1/4", 1-1/2" e 2"	I	SEP
DNF – n° 300 1-1/4", 1-1/2" e 2"	II	I
DNF, DNT, & DNW: 600# 1-1/4", 1-1/2" & 2"	II	I
Flangeado – 485/3051SFA/3095MFA: n° 1500 e n° 2500 Todas as linhas	II	SEP
FloTap – 485/3051SFA/3095MFA: Tamanho do sensor 2 n°150 linha de 6" a 24"	I	SEP
FloTap – 485/3051SFA/3095MFA: Tamanho do sensor 2 n°300 linha de 6" a 24"	II	I
FloTap – 485/3051SFA/3095MFA: Tamanho do sensor 2 n°600 linha de 6" a 16"	II	I
FloTap – 485/3051SFA/3095MFA: Tamanho do sensor 2 n°600 linha de 18" a 24"	III	II
FloTap – 485/3051SFA/3095MFA: Tamanho do sensor 3 n°150 linha de 12" a 44"	II	I
FloTap – 485/3051SFA/3095MFA: Tamanho do sensor 3 n°150 linha de 46" a 72"	III	II
FloTap – 485/3051SFA/3095MFA: Tamanho do sensor 3 n°300 linha de 12" a 72"	III	II
FloTap – 485/3051SFA/3095MFA: Tamanho do sensor 3 n°600 linha de 12" a 48"	III	II
FloTap – 485/3051SFA/3095MFA: Tamanho do sensor 3 n°600 linha de 60" a 72"	IV*	III

Diretiva PED (97/23/CE)

Modelos: **405/485/585/1195/1595**

Certificado de avaliação QS – CE-0041-H-RMT-001-10-EUA

IV* Flo Tap - 485/3051SFA/3095MFA: Tamanho do sensor 3 n° 600 linha de 60" a 72" (Categoria IV Flo Tap requer um certificado B1 para exame de projeto e certificado H1 para vigilância especial)

Todos os outros modelos:

De acordo com as boas práticas de engenharia (Sound Engineering Practice)



ROSEMOUNT

Programação
Declaração de conformidade CE DSI 1000 Rev. I

Diretriz de equipamentos de pressão (93/27/CE), órgão notificado:

Bureau Veritas UK Limited [Número do órgão notificado: 0041]
Parklands, Wilmslow Road, Didsbury
Manchester M20 2RE
Reino Unido




EMERSON.
Process Management

Id do arquivo: Marca da CE do DSI

Página 3 de 3

DSI 1000 rev 1_por-br.doc

**Emerson Process Management
Rosemount Inc.**

8200 Market Boulevard
Chanhassen, MN EUA 55317
Tel. (EUA) (800) 999-9307
Tel. (Internacional) (952) 906-8888
Fax (952) 906-8889

**Emerson Process Management
Brasil LTDA**

Av. Holingsworth, 325
Iporanga, Sorocaba, São Paulo
18087-105
Brasil
Tel. 55-15-3238-3788
Fax 55-15-3238-3300

**Emerson Process Management
América Latina**

1300 Concord Terrace, Suite 400
Sunrise, Florida 33323 EUA
Tel.+1 954 846 5030
www.rosemount.com

**Emerson Process Management
Asia Pacific Private Limited**

1 Pandan Crescent
Cingapura, 128461
Tel. (65) 6777 8211
Fax (65) 6777 0947/65 6777 0743

**Emerson Process Management
GmbH & Co.OHG**

Argelsrieder Feld 3
82234 Wessling, Alemanha
Tel. 49 (8153) 939 0
Fax 49 (8153) 939 172

**Beijing Rosemount Far East
Instrument Co., Limited**

No.6 North Street, Hepingli,
Dong Cheng District
Beijing 100013, China
Tel. (86) (10) 6428 2233
Fax (86) (10) 6422 8586

© 2015 Rosemount Inc. Todos os direitos reservados. Todas as marcas pertencem aos seus proprietários.
O logotipo da Emerson é uma marca comercial registrada e uma marca de serviços da Emerson Electric Co.
Annubar, SuperModule, Rosemount, e o logotipo da Rosemount são marcas comerciais registradas da Rosemount Inc.
HART é uma marca comercial registrada da HART Communication FOUNDATION.