

Sonde Annubar® Rosemount® modèle 485 Flange-Lok



AVIS

Ce guide fournit les recommandations d'installation de base pour la sonde Annubar Rosemount 485 Flange-Lok. Il ne fournit pas d'instructions concernant la configuration, le diagnostic, la maintenance, les réparations, le dépannage et les installations antidéflagrantes, non incendiaires et de sécurité intrinsèque (SI). Voir le manuel de référence de la sonde Annubar 485 Flange-Lok (document n° 00809-0100-4809) pour plus d'informations. Ce manuel est également disponible en version électronique sur www.rosemount.com.

Si la sonde Annubar 485 Flange-Lok a été commandée assemblée à un transmetteur de pression Rosemount, voir les guides condensés suivants pour des informations sur la configuration et les certifications pour utilisation en zones dangereuses :

- Rosemount 3051S : 00825-0103-4801
- Rosemount 3051SMV : 00825-0103-4803
- Rosemount 3051 : 00825-0100-4001
- Rosemount 2051 : 00825-0103-4101

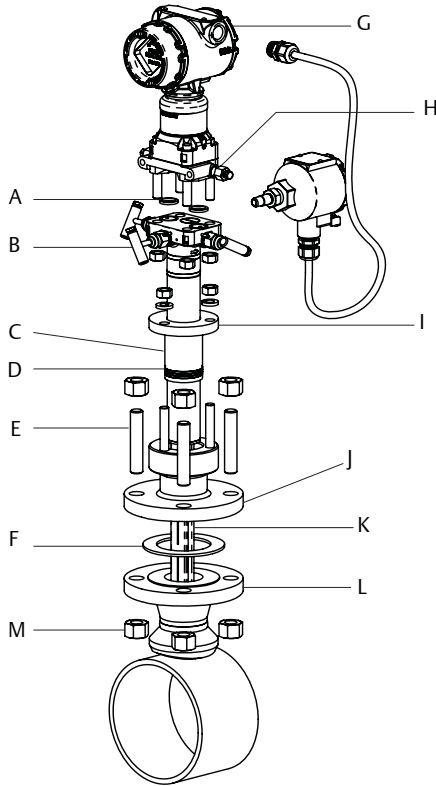
AVERTISSEMENT

Des fuites de procédé peuvent provoquer des blessures graves, voire mortelles. Pour éviter des fuites de procédé, n'utiliser que des joints conçus pour assurer l'étanchéité avec la bride et les joints toriques utilisés. Une température élevée du fluide procédé peut chauffer la sonde Annubar 485 Flange-Lok et provoquer des brûlures.

Table des matières

Emplacement et orientation	4	Montage du transmetteur	12
Perçage du trou dans la conduite ...	8	Certifications du produit	17
Matériel de montage soudé	9		
Introduction de la sonde Annubar Flange-Lok	10		

Figure 1. Vue éclatée de la sonde Annubar 485 Flange-Lok⁽¹⁾



A. Joints toriques (2)

B. Manifold avec vannes pour montage intégré du transmetteur

C. Fouloir

D. Tresses d'étanchéité (3)

E. Goujons

F. Joint d'étanchéité

G. Transmetteur

H. Bride Coplanar avec événements de purge

I. Disque de compression

J. Ensemble Flange-Lok

K. Sonde Annubar 485

L. Ensemble de bride de montage

M. Écrous

Remarque

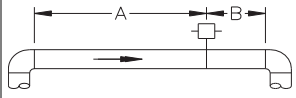
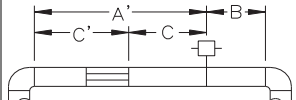
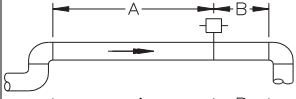
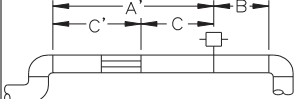
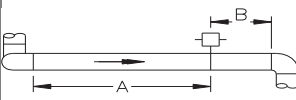

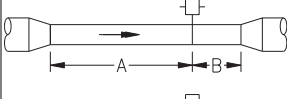
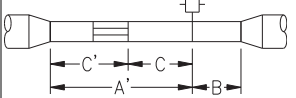
Utiliser un composant d'étanchéité adapté à la température de service sur tous les raccords filetés.

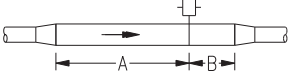
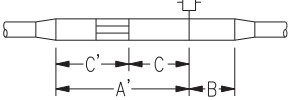
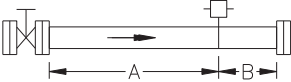
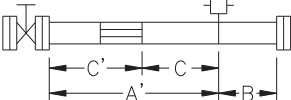
1. Le transmetteur et le boîtier sont illustrés pour la clarté de l'illustration – ils ne sont fournis que sur commande.

Étape 1 : Emplacement et orientation

L'orientation correcte et les exigences de longueurs droites minimales doivent être respectées pour assurer la précision et la répétabilité des mesures de débit. Le **Tableau 1** indique le nombre minimum de diamètres de longueur droite par rapport aux perturbations situées en amont.

Tableau 1. Longueurs droites minimales

		Longueurs droites en amont					Longueurs droites en aval
		Sans tranquilliseur		Avec tranquilliseurs			
		Dans le plan A	Hors du plan A	A'	C	C'	
1		8	10	S.O.	S.O.	S.O.	4
		S.O.	S.O.	8	4	4	4
2		11	16	S.O.	S.O.	S.O.	4
		S.O.	S.O.	8	4	4	4
3		23	28	S.O.	S.O.	S.O.	4
		S.O.	S.O.	8	4	4	4
4		12	12	S.O.	S.O.	S.O.	4
		S.O.	S.O.	8	4	4	4

		Longueurs droites en amont					Longueurs droites en aval
		Sans tranquilliseur		Avec tranquilliseurs			
		Dans le plan A	Hors du plan A	A'	C	C'	
5		18	18	S.O.	S.O.	S.O.	4
		S.O.	S.O.	8	4	4	4
6		30	30	S.O.	S.O.	S.O.	4
		S.O.	S.O.	8	4	4	4

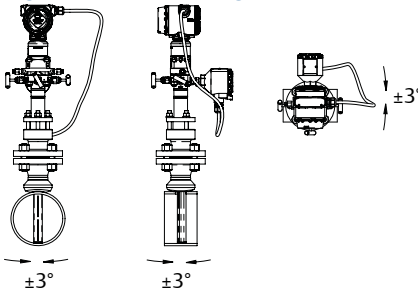
Remarque

- Nous consulter pour les instructions relatives à l'utilisation dans des conduites de section carrée ou rectangulaire.
- « Dans le plan A » signifie que la sonde se trouve sur le même plan que le coude. « Hors du plan A » signifie que la sonde est perpendiculaire au plan du coude.
- Si les longueurs droites disponibles sont insuffisantes, effectuer le montage de sorte que 80 % de la longueur droite soit en amont et 20 % en aval de la sonde.
- Utiliser des tranquilliseurs pour réduire les longueurs droites requises.
- La ligne 6 du [Tableau 1](#) s'applique aux vannes à guillotine, à soupape, à tournant et aux autres vannes à étranglement partiellement ouvertes, ainsi qu'aux vannes de régulation.

Défaut d'alignement

Un défaut d'alignement maximum de 3° est autorisé lors de l'installation de l'Annubar modèle 485.

Figure 2. Défaut d'alignement



Orientation horizontale

Pour les applications sur gaz, la sonde doit être montée dans la moitié supérieure de la conduite afin de permettre l'évacuation des condensats. Pour les applications sur liquide et sur vapeur, la sonde doit être montée dans la moitié inférieure de la conduite. La température maximale pour un transmetteur à montage direct est de 260 °C.

Figure 3. Gaz

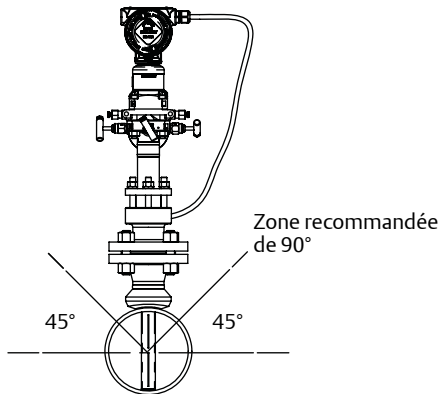
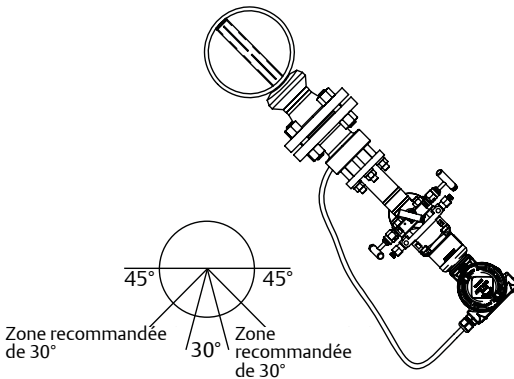


Figure 4. Liquide et vapeur



Remarque

Le montage supérieur pour les applications sur vapeur peut constituer une option alternative de montage dans certains cas. Consulter le service à la clientèle Rosemount pour obtenir des instructions relatives au montage supérieur pour les applications sur vapeur.

Orientation verticale

La sonde peut être installée dans toutes les positions autour de la circonférence de la conduite dès lors que les événements sont placés correctement pour les opérations de purge. Les résultats optimums pour les applications sur liquide ou sur vapeur sont obtenus quand le débit est ascendant. L'orientation recommandée pour les applications sur air ou sur gaz est un débit descendant, mais un débit ascendant est acceptable. Pour les applications sur vapeur, un bloc d'espacement de 90° est ajouté pour assurer des colonnes d'eau et garantir que le transmetteur demeure dans les limites de température. La température maximale pour un transmetteur à montage direct est de 260 °C.

Figure 5. Vapeur

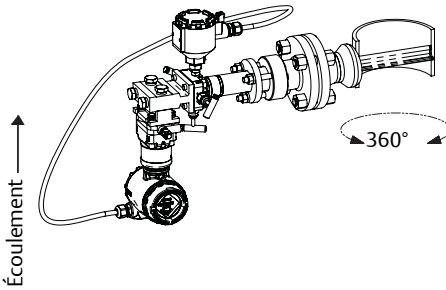


Figure 6. Liquide

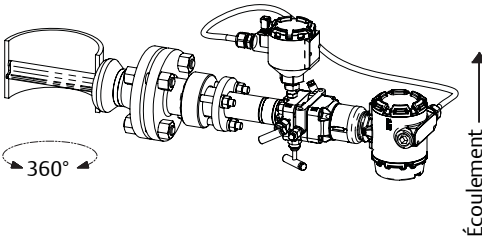
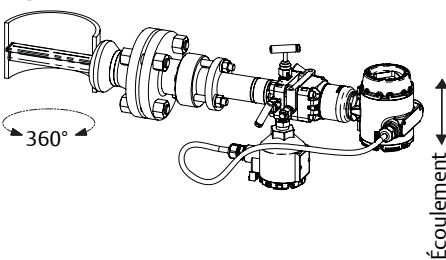


Figure 7. Gaz

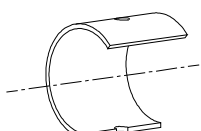


Étape 2 : Perçage du trou dans la conduite

1. Déterminer la taille de la sonde en fonction de la largeur de la sonde (voir le [Tableau 2](#)).
2. Dépressuriser et vidanger la conduite.
3. Sélectionner l'emplacement pour percer le trou.
4. Consulter le [Tableau 2](#) pour déterminer le diamètre du trou à percer. Percer le trou de montage dans la conduite avec une scie-cloche ou un foret. **NE PAS COUPER LE TROU AU CHALUMEAU.**

Tableau 2. Tableau de la taille de la sonde/du diamètre du trou

Taille de la sonde	Largeur de la sonde	Diamètre du trou de montage	
1	14,99 mm	19 mm	+ 0,8 mm
			- 0,00
2	26,92 mm	34 mm	+ 1,6 mm
			- 0,00
3	49,15 mm	64 mm	+ 1,6 mm
			- 0,00



Percer le trou au diamètre spécifié dans la paroi de la conduite.

Remarque

Percer le trou à 180° du premier trou si la sonde est livrée avec un support d'extrémité.

5. Si la sonde est livrée avec un support d'extrémité, un deuxième trou d'une taille identique doit être percé à l'opposé du premier trou de sorte que la sonde puisse passer complètement par la conduite. (Pour déterminer si la sonde doit être montée avec un support d'extrémité, mesurer la distance de l'extrémité à la première fente ou au premier trou. Si la distance est supérieure à 25,4 mm, c'est un modèle à support d'extrémité). Pour percer le deuxième trou, procéder comme suit :
 - a. Mesurer la circonférence de la conduite avec un ruban à mesurer, un câble souple ou une ficelle. (Pour obtenir la mesure la plus précise, le ruban à mesurer doit être perpendiculaire à l'axe de la conduite.)
 - b. Diviser la circonférence mesurée par deux pour déterminer l'emplacement du deuxième trou.
 - c. Enrouler à nouveau le ruban à mesurer, le câble souple ou la ficelle depuis le centre du premier trou. Puis, en utilisant le calcul de l'étape précédente, marquer le centre de ce qui deviendra le deuxième trou.
 - d. En utilisant le diamètre déterminé à l'étape 3, percer le trou dans la conduite avec une scie-cloche ou un foret. **NE PAS COUPER LE TROU AU CHALUMEAU.**
6. Ébarber les trous percés à l'intérieur de la conduite.

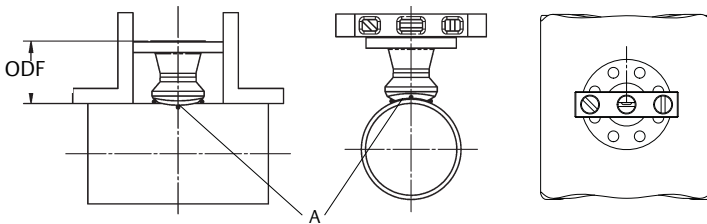
Étape 3 : Matériel de montage soudé

1. Centrer l'accessoire de montage à bride sur le trou de montage, avec un écart de 1,6 mm, et mesurer la distance entre l'extérieur de la tuyauterie et le dessus de la bride (ODF). Comparer le résultat au [Tableau 3](#) et ajuster l'écart si nécessaire.

Tableau 3. Tailles de la bride et ODF selon la taille de la sonde

Taille de la sonde	Taille de la bride	ODF (mm)	Taille	ODF (mm)
1	1 ¹ / ₂ " classe 150	98,5	DN40 PN16	78,6
1	1 ¹ / ₂ " classe 300	104,9	DN40 PN40	81,6
1	1 ¹ / ₂ " classe 600	112,7	DN40 PN100	98,6
1	1 ¹ / ₂ " classe 900	125,4	S.O.	S.O.
1	1 ¹ / ₂ " classe 1500	125,4	S.O.	S.O.
1	1 ¹ / ₂ " classe 2500	171,6	S.O.	S.O.
2	2,0" classe 150	104,8	DN50 PN16	86,3
2	2,0" classe 300	111,2	DN50 PN40	89,3
2	2,0" classe 600	120,8	DN50 PN100	109,3
2	2,0" classe 900	149,2	S.O.	S.O.
2	2,0" classe 1500	149,2	S.O.	S.O.
2	3,0" classe 2500	250,7	S.O.	S.O.
3	3,0" classe 150	117,5	DN80 PN16	97,6
3	3,0" classe 300	126,9	DN80 PN40	105,6
3	3,0" classe 600	136,6	DN80 PN100	125,6
3	4,0" classe 900	208,0	S.O.	S.O.
3	4,0" classe 1500	217,5	S.O.	S.O.
3	4,0" classe 2500	284,2	S.O.	S.O.

2. Placer quatre points de soudure de 6 mm par incréments de 90°. Vérifier que l'ensemble est bien aligné à la fois parallèlement et perpendiculairement à l'axe de la conduite (voir la [Figure 8](#)). Si l'alignement est dans les tolérances, finir le soudage en respectant les codes en vigueur. Si l'alignement est hors tolérances, effectuer les ajustements nécessaires avant de terminer le soudage.

Figure 8. Alignement**A. Points de soudure**

3. En cas d'utilisation d'un support d'extrémité, procéder comme suit.
 - a. Centrer le raccord du support d'extrémité sur le trou du côté opposé, avec un écart de 1,6 mm.
 - b. Placer quatre points de soudure de 6 mm par incréments de 90°.
 - c. Introduire la sonde dans l'accessoire de montage.
 - d. Vérifier que l'extrémité de la sonde est centrée dans le raccord du support d'extrémité et que le bouchon s'adapte autour de la sonde.
 - e. Finir le soudage en respectant les codes en vigueur.
 - f. Si l'alignement de la sonde ne laisse pas assez de jeu pour introduire le bouchon d'extrémité, effectuer les ajustements nécessaires avant de terminer le soudage.
4. Laisser l'ensemble refroidir avant de continuer pour éviter de graves brûlures.

Étape 4 : Introduction de la sonde Annubar Flange-Lok

1. Orienter la flèche d'écoulement gravée sur la tête dans le sens de l'écoulement. Assembler la sonde à la bride de montage au moyen d'un joint d'étanchéité, de boulons et d'écrous.
2. Serrer les écrous en séquence croisée pour permettre une compression homogène du joint d'étanchéité.
3. Visser les goujons dans le corps du Flange-Lok.
4. Pour s'assurer que le débitmètre touche la paroi opposée, marquer l'extrémité de la sonde avec un marqueur. (Ne pas effectuer ce marquage si le débitmètre a été commandé avec le code d'option P2 ou PA.)
5. Insérer le débitmètre dans le corps du Flange-Lok jusqu'à ce que l'extrémité de la sonde touche la paroi de la conduite (ou le bouchon du support), et faire tourner le débitmètre de droite à gauche.
6. Retirer le débitmètre.
7. S'assurer que l'extrémité de la sonde est au contact de la paroi de la conduite en vérifiant qu'une partie du marquage a été effacée. Pour les sondes à nettoyage spécial, rechercher des traces d'usure à l'extrémité de la sonde. Si l'extrémité ne touche pas la paroi, vérifier la dimension de la conduite et la hauteur du corps de montage par rapport au diamètre extérieur de la conduite et réinsérer la sonde.

8. Réinsérer le débitmètre dans le corps du Flange-Lok et installer la première tresse d'étanchéité sur la sonde entre la bague de retenue et le fouloir. Faire attention à ne pas endommager les tresses d'étanchéité fendues.
9. Pousser la tresse d'étanchéité dans le corps du Flange-Lok et contre la bague de retenue soudée. Répéter cette procédure pour les deux tresses restantes, en alternant l'emplacement de la fente de la tresse d'étanchéité de 180°.
10. Serrer les écrous sur les goujons.
 - a. Placer une rondelle d'arrêt fendue entre chaque écrou et le disque de compression. Serrer chaque écrou d'un quart de tour successivement jusqu'à ce que la rondelle d'arrêt fendue soit à plat entre l'écrou et le disque de compression. Le couple de serrage est le suivant.

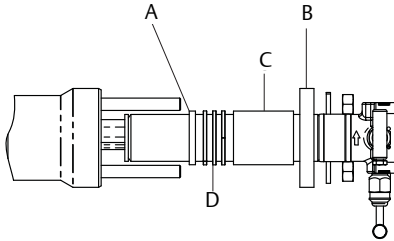
Taille de la sonde	Couple
1	4,5 N m
2	11,3 N m
3	28,2 N m

- b. Vérifier qu'il n'y a pas de fuites. En cas de fuite, serrer les écrous par incréments d'un quart de tour jusqu'à ce qu'il n'y ait plus de fuite.

AVIS

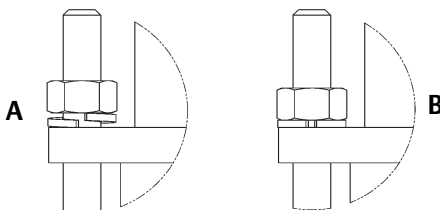
Si l'alignement de la sonde ne laisse pas assez de jeu pour introduire le bouchon d'extrémité, effectuer les ajustements nécessaires avant de terminer le soudage.

Figure 9. Détail des tresses d'étanchéité



- A. Bague de retenue
- B. Disque de compression
- C. Fouloir
- D. Tresse d'étanchéité (3)

Figure 10. Orientation de la rondelle d'arrêt fendue



- A. Avant serrage
- B. Après serrage

Remarque

Les mécanismes d'étanchéité du Flange-Lok génèrent une force importante au niveau du point où la sonde touche la paroi opposée de la conduite. Faire attention sur les tuyauteries à paroi mince (ANSI Sch 10 ou inférieur) pour éviter d'endommager la conduite.

Étape 5 : Montage du transmetteur

Montage du transmetteur, tête à montage direct avec vannes

Il n'est pas nécessaire de rétracter la sonde Annubar Flange-Lok pour le montage direct d'un transmetteur avec vannes.

1. Placer des joints toriques en PTFE dans les gorges de la tête de l'Annubar Flange-Lok.
2. Aligner le côté supérieur du transmetteur avec le côté supérieur de la sonde (« H » est estampillé sur le côté de la tête) et l'installer.
3. Serrer les écrous en séquence croisée à un couple de 45 N m.

Montage du transmetteur avec tête de montage déporté

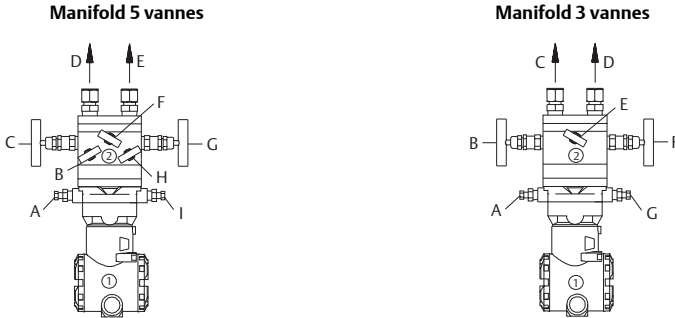
Toute température supérieure à 121 °C au niveau des membranes du module de détection endommagera le transmetteur. Les transmetteurs déportés sont connectés à la sonde au moyen de lignes d'impulsion qui permettent d'abaisser la température du procédé à un niveau ne présentant plus de danger pour le transmetteur.

Différentes configurations de lignes d'impulsion sont utilisées selon le fluide mesuré. Elles doivent être conçues pour un fonctionnement continu à la pression et à la température nominales de service. Pour les conduites d'un diamètre maximal DN50 PN100 (ANSI classe 600), il est recommandé d'utiliser des tubes en acier inoxydable d'un diamètre extérieur minimum de 12 mm ($1/2"$) avec une épaisseur de paroi minimum de 0,9 mm. Pour les conduites d'un diamètre supérieur à DN50 PN100 (ANSI classe 600), utiliser une tuyauterie en acier inoxydable d'une épaisseur de paroi de 1,6 mm. Les raccords de tuyauterie filetés sont déconseillés, car ils créent des poches qui peuvent emprisonner de l'air et créer des points de fuite.

Tenir compte des restrictions et recommandations suivantes pour déterminer l'emplacement des lignes d'impulsion :

1. Les lignes d'impulsion acheminées horizontalement doivent être inclinées avec une pente minimum de 83 mm/m.
 - Pente descendante (vers le transmetteur) pour les applications sur liquide et sur vapeur
 - Pente ascendante (vers le transmetteur) pour les applications sur gaz.
2. Les installations en extérieur pour les liquides, les gaz saturés ou la vapeur peuvent nécessiter un calorifugeage et un système de réchauffage pour éviter qu'elles ne gèlent.
3. Un manifold est recommandé pour toutes les installations. Le manifold permet à l'opérateur d'égaliser la pression avant l'ajustage du zéro et d'isoler le fluide mesuré du transmetteur.

Figure 11. Identification des vannes des manifolds 3 et 5 vannes



- A. DVH
- B. MEH
- C. MH
- D. Vers PH
- E. Vers PL
- F. MV
- G. ML
- H. MEL
- I. DVL

- A. DVH
- B. MH
- C. Vers PH
- D. Vers PL
- E. ME
- F. ML
- G. DVL

Tableau 4. Description des vannes d'impulsion et des composants

Nom	Description	Utilisation
Composants		
1	Transmetteurs	Mesure la pression différentielle
2	Manifold	Isole et égalise le transmetteur
Manifold et vannes d'impulsion		
PH	Sonde principale ⁽¹⁾	Raccordements au procédé côtés haute et basse pression.
PL	Sonde principale ⁽²⁾	
DVH	Vanne de mise à l'air libre/de purge ⁽¹⁾	Permet de réaliser les opérations de purge (applications gaz) ou de dégazage (applications liquide ou vapeur)
DVL	Vanne de mise à l'air libre/de purge ⁽²⁾	
MH	Manifold ⁽¹⁾	Permet d'isoler le côté haute pression ou basse pression du procédé
ML	Manifold ⁽²⁾	
MEH	Égaliseur du manifold ⁽¹⁾	Permet de mettre en communication le côté basse ou haute pression avec la vanne de mise à l'air libre ou d'isoler le fluide mesuré
MEL	Égaliseur du manifold ⁽²⁾	

Tableau 4. Description des vannes d'impulsion et des composants

Nom	Description	Utilisation
ME	Égaliseur du manifold	Permet de mettre en communication le côté basse pression et le côté haute pression
MV	Vanne de mise à l'air libre du manifold	Met le fluide mesuré en communication avec l'air libre

1. Haute pression

2. Basse pression

Installations recommandées

Applications sur gaz

Fixer le transmetteur au-dessus de la sonde pour éviter l'accumulation de liquides condensables dans les lignes d'impulsion et la cellule de mesure du transmetteur.

Figure 12. Gaz (ligne horizontale)

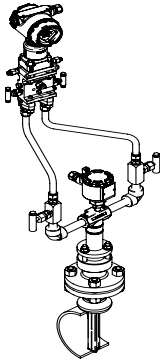
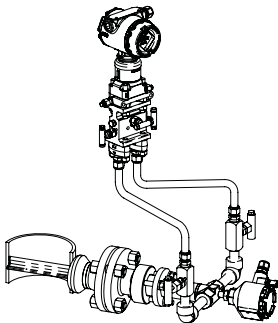
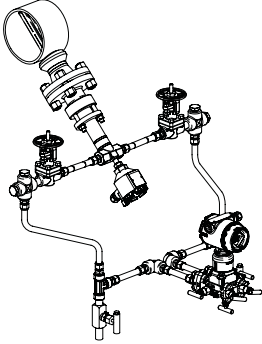
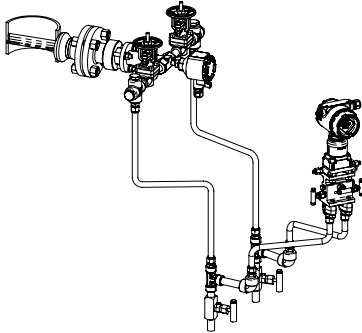


Figure 13. Gaz (ligne verticale)



Applications sur vapeur ou liquide (au-dessous de 315 °C)

Monter le transmetteur sous la tuyauterie du procédé et ménager une inclinaison de 10 à 15 degrés au-dessus du raccordement avec des lignes d'impulsion verticales. Acheminer les lignes d'impulsion vers le bas vers le transmetteur et remplir le système avec de l'eau froide par les deux raccords en croix.

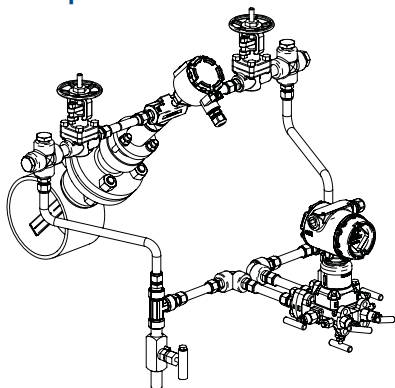
Figure 14. Vapeur et liquide (ligne horizontale)**Figure 15. Vapeur et liquide (ligne verticale)****Remarque**

S'assurer que les lignes de vidange sont assez longues pour capturer les sédiments.

Montage supérieur pour les applications sur vapeur

Le montage supérieur pour les applications sur vapeur est une option de montage appropriée dans de nombreux cas. Consulter le service à la clientèle Rosemount pour obtenir des instructions relatives au montage supérieur pour les applications sur vapeur.

Figure 16. Montage horizontal sur le dessus de la tuyauterie pour application sur vapeur



Certifications du produit

Sites de production homologués

Rosemount Inc. — Shakopee, Minnesota États-Unis

Informations relatives aux directives européennes

La déclaration de conformité CE à toutes les directives européennes applicables à ce produit se trouve sur le site Internet www.rosemount.com. Contacter le bureau commercial local pour en obtenir un imprimé.

Directive Équipement sous Pression de l'Union européenne (DESP) (97/23/CE)

Sonde Annubar Rosemount 485 Flange-Lok — Voir la déclaration de conformité CE pour l'évaluation de conformité

Transmetteur de pression — Voir le guide condensé du transmetteur de pression concerné

Certifications pour utilisation en zones dangereuses

Pour des informations relatives à la certification du transmetteur, voir le guide condensé du transmetteur correspondant :

- Rosemount 3051S : (document n° 00825-0103-4801)
- Rosemount 3051SMV : (document n° 00825-0103-4803)
- Rosemount 3051 : (document n° 00825-0100-4001)
- Rosemount 2051 : (document n° 00825-0103-4101)

Figure 17. Déclaration de conformité Rosemount 485

ROSEMOUNT	
EC Declaration of Conformity	
No: DSI 1000 Rev. K	
We,	
Emerson Process Management Heath Place - Bognor Regis West Sussex PO22 9SH England	
declare under our sole responsibility that the products,	
Primary Element Models 405X / 1195 / 1495 / 1595 & Annubar® Models 485 / 585 / Flow Meter Models: 2051CFA / 2051CFC / 2051CFP / 3051CFA/ 3051CFC / 3051CFP / 3051SFA / 3051SFC / 3051SFP	
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.	
 (signature)	Vice President of Global Quality (function name - printed)
Kelly Klein (name - printed)	8 October 2014 (date of issue)
File ID: DSI CE Marking	Page 1 of 3
	DSI 1000K DoC.docx



Schedule
EC Declaration of Conformity DSI 1000 Rev. K

PED Directive (97/23/EC)

Summary of Classifications		
Model/Range	PED Category	
	Group 1 Fluid	Group 2 Fluid
585 – 150#-900# All Lines	SEP	SEP
585 - 1500# & 2500# All Lines	III	SEP
405C, 405A, 2051CFC, 3051CFC, 3051SFC Flow Meters	SEP	SEP
1195, 2051CFP, 3051CFP, 3051SFP Flow Meters: 150# 1-1/2"	I	SEP
1195, 2051CFP, 3051CFP, 3051SFP Flow Meters: 300# & 600# 1", 1-1/2"	II	I
1195, 2051CFP, 3051CFP, 3051SFP Flow Meters: 1", 1-1/2" Threaded & Welded	II	I
Flanged – 485/x051SFA: 1500# & 2500# All Lines	III	SEP
FloTap – 485/x051SFA: Sensor Size 2 150# 6"to 24" Line	I	SEP
FloTap – 485/x051SFA: Sensor Size 2 300# 6"to 24" Line	II	I
FloTap – 485/x051SFA: Sensor Size 2 600# 6"to 16" Line	II	I
FloTap – 485/x051SFA: Sensor Size 2 600# 18"to 24" Line	III	II
FloTap – 485/x051SFA: Sensor Size 3 150# 12"to 44" Line	II	I
FloTap – 485/x051SFA: Sensor Size 3 150# 46"to 72" Line	III	II
FloTap – 485/x051SFA: Sensor Size 3 300# 12" to 72" Line	III	II
FloTap – 485/x051SFA: Sensor Size 3 600# 12"to 36" Line	III	II
FloTap – 485/x051SFA: Sensor Size 3 600# 48" to 72" Line	IV*	III

Models: 405 / 485 / 585/ 1195 / 1495 / 1595 and Flow Meter models 2051CFA / 2051CFC / 2051CFP / 3051CFA/ 3051CFC / 3051CFP / 3051SFA / 3051SFC / 3051SFP

QS Certificate of Assessment – CE-0041-H-RMT-001-13-USA

IV Flo Tap - 485/2051CFA/3051CFA/3051SFA: Sensor Size 3 600# 48" 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. K

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

Déclaration de conformité CE

N° : DSI 1000 rév. K

Nous,

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

déclarons sous notre seule responsabilité que les produits :

**Éléments primaires modèles 405X/1195/1495/1595 et Annubar® modèles
485/585/Débitmètres modèles : 2051CFA/2051CFC/2051CFP/3051CFA/
3051CFC/3051CFP/3051SFA/3051SFC/3051SFP**

fabriqués par :

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

auxquels cette déclaration se rapporte, sont conformes aux dispositions des directives européennes, comme indiqué dans l'annexe jointe.

La présomption de conformité est basée sur l'application des normes harmonisées et, le cas échéant ou lorsque cela est requis, sur la certification d'un organisme notifié de la communauté européenne, comme indiqué dans l'annexe jointe.

Vice-président de la qualité à l'échelle internationale
(désignation de la fonction, en caractères d'imprimerie)

Kelly Klein
(nom, en caractères d'imprimerie)

8 octobre 2014
(date de délivrance)

ROSEMOUNT

Annexe
Déclaration de conformité CE DSI 1000 rév. K

Directive DESP (97/23/CE)

Synthèse des classifications		
Modèle/gamme	Catégorie de la DESP	
	Fluide du groupe 1	Fluide du groupe 2
585 - bride 150 lb - 900 lb, tous les diamètres de conduite	RAU	RAU
585 - bride 1 500 lb et 2 500 lb, tous les diamètres de conduite	III	RAU
Débitmètres 405C, 405A, 2051CFC, 3051CFC, 3051SFC	RAU	RAU
Débitmètres 1195, 2051CFP, 3051CFP, 3051SFP : 150 lb 1-1/2"	I	RAU
Débitmètres 1195, 2051CFP, 3051CFP, 3051SFP : 300 lb et 600 lb 1", 1-1/2"	II	I
Débitmètres 1195, 2051CFP, 3051CFP, 3051SFP : embouts filetés et à souder, conduites de 1", 1-1/2"	II	I
À brides - 485/x051SFA : brides 1 500 lb et 2 500 lb, tous les diamètres de conduite	III	RAU
FloTap - 485/x051SFA : sonde de taille 2, bride 150 lb, conduites de 6 à 24"	I	RAU
FloTap - 485/x051SFA : sonde de taille 2, bride 300 lb, conduites de 6 à 24"	II	I
FloTap - 485/x051SFA : sonde de taille 2, bride 600 lb, conduites de 6 à 16"	II	I
FloTap - 485/x051SFA : sonde de taille 2, bride 600 lb, conduites de 18 à 24"	III	II
FloTap - 485/x051SFA : sonde de taille 3, bride 150 lb, conduites de 12 à 44"	II	I
FloTap - 485/x051SFA : sonde de taille 3, bride 150 lb, conduites de 46 à 72"	III	II
FloTap - 485/x051SFA : sonde de taille 3, bride 300 lb, conduites de 12 à 72"	III	II
FloTap - 485/x051SFA : sonde de taille 3, bride 600 lb, conduites de 12 à 36"	III	II
FloTap - 485/x051SFA : sonde de taille 3, bride 600 lb, conduites de 48 à 72"	IV*	III

**Modèles : 405/485/585/1195/1495/1595 et débitmètres modèles
2051CFA/2051CFC/2051CFP/3051CFA/3051CFC/3051CFP/3051SFA/
3051SFC/3051SFP**

Certificat d'évaluation QS - CE-0041-H-RMT-001-13-USA

IV Flo Tap - 485/2051CFA/3051CFA/3051SFA : Sonde de taille 3, bride 600 lb, conduites de 48 à 72" (la catégorie Flo Tap nécessite un certificat B1 pour examen de la conception et un certificat H1 de surveillance spéciale)*

Tous les autres modèles :

Règles de l'art en usage



ROSEMOUNT






Annexe
Déclaration de conformité CE DSI 1000 rév. K

Organisme notifié pour la Directive Équipement sous Pression (93/27/CE) :

Bureau Veritas UK Limited [numéro d'organisme notifié : 0041]
Parklands, Wilmslow Road, Didsbury
Manchester M20 2RE
Royaume-Uni



Emerson Process Management
14, rue Edison
B. P. 21
F – 69671 Bron Cedex
France

 (33) 4 72 15 98 00
 (33) 4 72 15 98 99
 www.emersonprocess.fr

Emerson Process Management AG
Blegistrasse 21
CH-6341 Baar
Suisse




 (41) 41 768 61 11
 (41) 41 761 87 40
 info.ch@EmersonProcess.com
www.emersonprocess.ch

Emerson Process Management nv/sa
De Kleetlaan, 4
B-1831 Diegem
Belgique

 (32) 2 716 7711
 (32) 2 725 83 00
 www.emersonprocess.be

Siège social international

Emerson Process Management
6021 Innovation Blvd.
Shakopee, MN 55379, États-Unis

 +1 800 999 9307 ou +1 952 906 8888
 +1 952 949 7001
 RFQ.RMD-RCC@EmersonProcess.com


Bureau régional pour l'Amérique du Nord

Emerson Process Management
8200 Market Blvd.
Chanhassen, MN 55317, États-Unis

 +1 800 999 9307 ou +1 952 906 8888
 +1 952 949 7001
 RMT-NA.RCCRFQ@Emerson.com




Bureau régional pour l'Amérique latine

Emerson Process Management
1300 Concord Terrace, Suite 400
Sunrise, Florida, 33323, États-Unis

 +1 954 846 5030
 +1 954 846 5121
 RFQ.RMD-RCC@EmersonProcess.com




Bureau régional pour l'Europe

Emerson Process Management Europe GmbH
Neuhofstrasse 19a P.O. Box 1046
CH 6340 Baar
Suisse

 +41 (0) 41 768 6111
 +41 (0) 41 768 6300
 RFQ.RMD-RCC@EmersonProcess.com




Bureau régional pour l'Asie-Pacifique

Emerson Process Management Asia Pacific Pte Ltd
1 Pandan Crescent
Singapour 128461

 +65 6777 8211
 +65 6777 0947
 Enquiries@AP.EmersonProcess.com

Bureau régional pour le Moyen-Orient et l'Afrique

Emerson Process Management
Emerson FZE P.O. Box 17033,
Jebel Ali Free Zone - South 2
Dubai, Émirats arabes unis

 +971 4 8118100
 +971 4 8865465
 RFQ.RMTMEA@Emerson.com

Les conditions de vente sont disponibles à :
www.rosemount.com/terms_of_sale.

Le logo Emerson est une marque de commerce et une marque de service d'Emerson Electric Co.

Rosemount et le logo Rosemount sont des marques déposées de Rosemount Inc.

Annubar est une marque déposée de Rosemount Inc.

Toutes les autres marques sont la propriété de leurs détenteurs respectifs.

© 2017 Rosemount, Inc. Tous droits réservés.