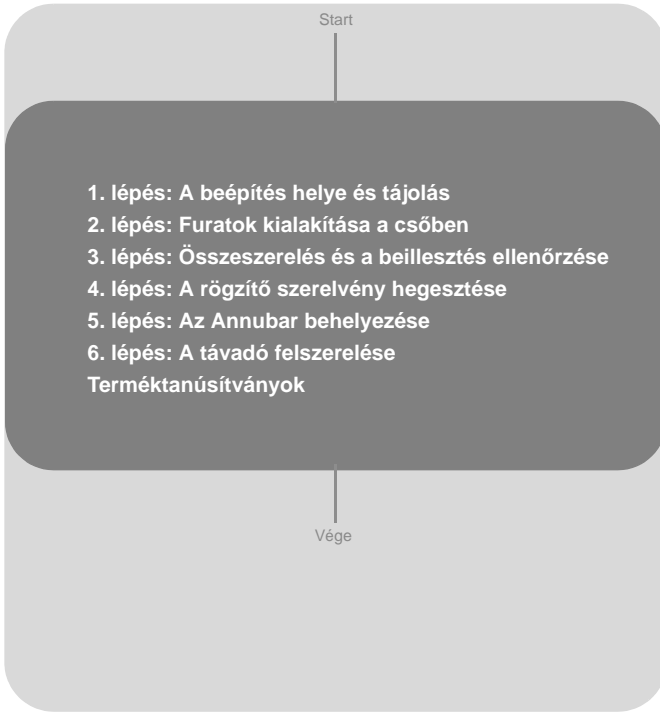


## Rosemount 585-ös Annubar<sup>®</sup> karimás szerelvényrel



**Karimás 585-ös Annubar**

© 2009 Rosemount Inc. Minden jog fenntartva. Minden védjegy felett a tulajdonos rendelkezik. A Rosemount név és embléma a Rosemount Inc. bejegyzett védjegye.

**Rosemount Inc.**

8200 Market Boulevard  
Chanhasen, MN USA 55317  
Tel.: (USA) (800) 999-9307  
Tel.: (nemzetközi) (952) 906-8888  
Fax: (952) 949-7001

**Emerson Process  
Management Kft.**

H-1146 Budapest,  
Hungária krt. 166-168  
Magyarország  
Tel.: +36-1-462-4000  
Fax: +36-1-462-0505

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

Argelsrieder Feld 3  
82234 Wessling  
Németország  
Tel.: 49 (8153) 939 0  
Fax: 49 (8153) 939 172

**Emerson Process Management  
Asia Pacific Private Limited**

1 Pandan Crescent  
Szingapúr 128461  
Tel.: (65) 6777 8211  
Fax: (65) 6777 0947 / (65) 6777 0743

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

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

**▲ FONTOS MEGJEGYZÉS**

Ez a telepítési útmutató a Rosemount 585-ös típusú Annubar szerelvény szerelésének általános tudnivalóit ismerteti. Nem tartalmaz utasítást a konfigurálással, diagnosztizálással, karbantartással, javítással, hibaelhárítással és a robbanásbiztos, tűzbiztos vagy gyújtószikramentes (I.S.) beszereléssel kapcsolatban. További utasításokért lásd az 585-ös Annubar kézikönyvét (azonosítószám: 00809-0100-4585). A kézikönyv a [www.rosemount.com](http://www.rosemount.com) webhelyen elektronikus formátumban is megtalálható.

Ha az 585-ös Annubart egy Rosemount 3051S típusú távadóra szerelve rendelték, a következő rövid telepítési útmutatóban információk találhatóak a konfigurációról és a veszélyes helyekre vonatkozó tanúsítványokról: Rosemount 3051S sorozatú nyomástávadó (dokumentumszám: 00825-0100-4801).

Ha az 585-ös Annubart egy Rosemount 3095 típusú távadóra szerelve rendelték, a következő rövid telepítési útmutatóban információk találhatóak a konfigurációról és a veszélyes helyekre vonatkozó tanúsítványokról: Rosemount 3095MV (dokumentumszám: 00825-0100-4716).

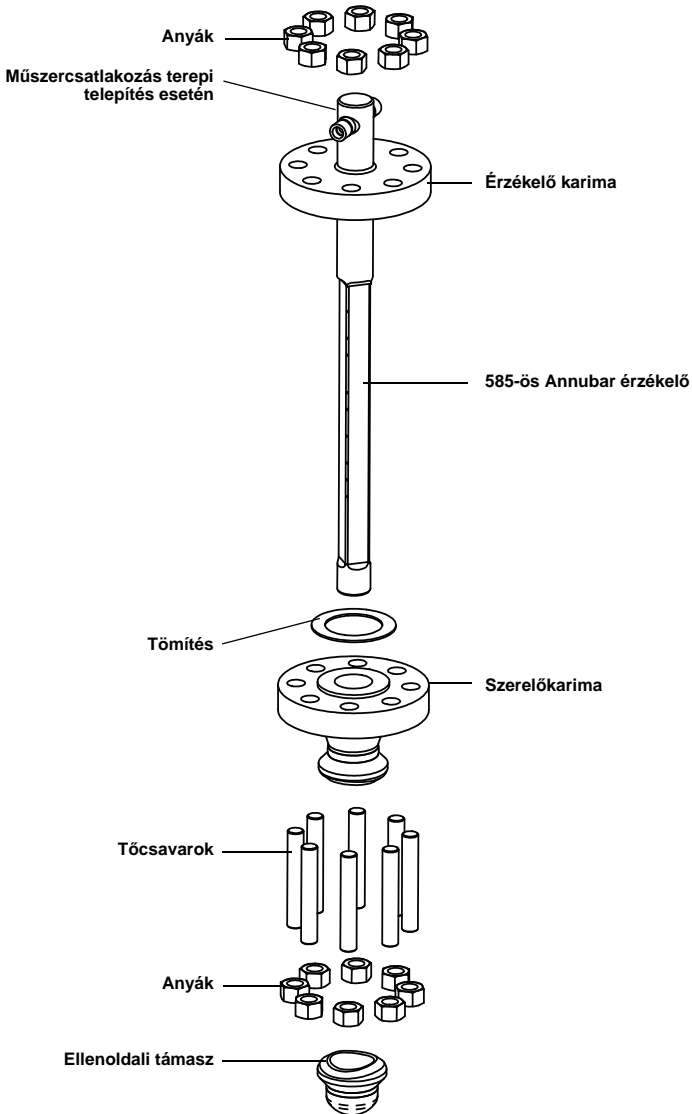
**▲ FIGYELMEZTETÉS**

A technológiai közeg szivárgása halálos vagy súlyos sérüléseket okozhat. A folyamat közben fellépő szivárgások elkerülése érdekében kizárólag a megfelelő tömítést használja a karimás csatlakozáshoz. Az áramló közeg hatására az 585-ös Annubar szerelvény felmelegedhet, ami égési sérüléseket okozhat.

**▲ FIGYELEM**

Amennyiben a cső vagy csatorna fala vékonyabb mint 3,2 mm (0,125 hüvelyk), az érzékelő telepítésekor rendkívüli óvatossággal járjon el. A vékony falak a hegesztés és telepítés során, illetve a túlnyúló áramlásmérők súlyától deformálódhatnak. Ezek a telepítési munkák gyárilag készített csatlakozást, rögzítőbilincset vagy külső áramlásmérő-támaszt igényelhetnek. Szükség esetén kérjen segítséget a gyártótól.

**585-ös Annubar® perspektivikus bontott részábrázolása**



**MEGJEGYZÉS**

Az összes menetes kötésen az üzemi hőmérsékletre tervezett csőszigetelő anyagot használjon.

Karimás 585-ös Annubar

**1. LÉPÉS: A BEÉPÍTÉS HELYE ÉS TÁJOLÁS**

A pontos és megismételhető térfogatáram-mérésekhez teljesíteni kell a helyes tájolásra és az egyenes szakaszra vonatkozó követelményeket. A mérőt megelőző csőszakasz hosszát az 1. táblázat adja meg a csőátmérő függvényében.

1. táblázat Egyenes szakasszal szembeni követelmények

	Műszer előtti méretek					Műszer utáni méretek	
	Terelőszárnyak nélkül		Terelőszárnyakkal				
	Síkban	Síkon kívül	A'	C	C'		
	A	A					
1		8	10	-	-	-	4
		-	-	8	4	4	
2		11	16	-	-	-	4
		-	-	8	4	4	
3		23	28	-	-	-	4
		-	-	8	4	4	
4		12	12	-	-	-	4
		-	-	8	4	4	

1. LÉPÉS (FOLYTATÁS)

	Műszer előtti méretek					Műszer utáni méretek	
	Szárnyak nélkül		Szárnyakkal				
	Síkban	Síkon kívül	A'	C	C'		
	A	A					
5		18	18	-	-	-	4
		-	-	8	4	4	4
6		30	30	-	-	-	4
		-	-	8	4	4	4

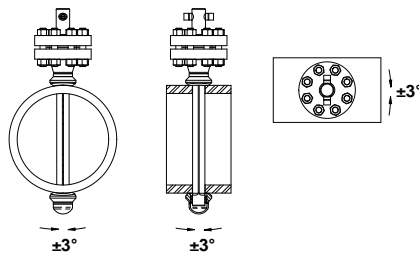
MEGJEGYZÉS

- A négyzet vagy téglalap alakú csatornában való használatnál kapcsolatban forduljon a gyártóhoz.
- Az „A síkban” azt jelenti, hogy az érzékelő a könyökkel azonos síkban van. Az „A síkon kívül” azt jelenti, hogy az érzékelő merőleges a könyök síkjára.
- Ha a megfelelő egyenes szakasz nem áll rendelkezésre, akkor úgy hajtja végre a szerelést, hogy a cső 80%-a a műszer előtt, 20%-a pedig a műszer után legyen.
- A szükséges egyenes szakasz hosszának csökkentéséhez használjon terelőszárnyakat.
- Az 1. táblázat 6. sora vonatkozik a részlegesen nyitott tolózárcokra, golyósszelepekre, csapokra és fojtószelepekre, valamint szabályzószzelepekre.

Beállítási eltérés

Az 585-ös Annubar a tengelytől maximum 3°-os eltéréssel telepíthető.

1. ábra Beállítási eltérés



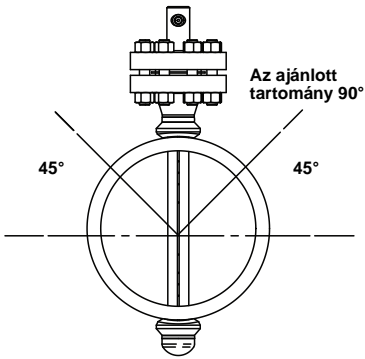
Karimás 585-ös Annubar

1. LÉPÉS (FOLYTATÁS)

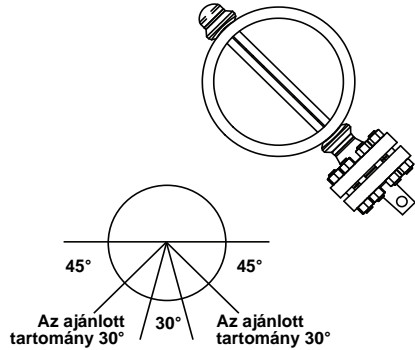
Vízszintes tájolás

Gázmérések esetén a megfelelő légtelenítés és leürítés érdekében az érzékelőt a cső felső felében kell elhelyezni. Folyadék- és gőzmérések esetében az érzékelőt a cső alsó felében kell elhelyezni.

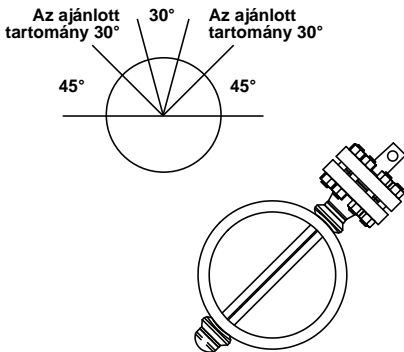
2. ábra Gáz



3. ábra Folyadék és gőz



4. ábra Felül a gőz

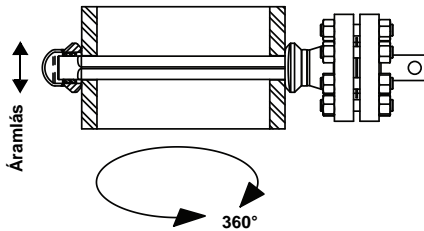


## 1. LÉPÉS (FOLYTATÁS)

### Függőleges tájolás

Az érzékelő a cső területén bárhol felszerelhető, feltéve, hogy a szelepeket megfelelően helyezték el a lefúvatáshoz vagy a légtelenítéshez. Folyadék vagy gőz esetében az optimális eredmény akkor érhető el, ha a közeg felfelé áramlik. Gőzmérések esetében a rendszer 90°-os távtartót is tartalmaz vízterek kialakítása érdekében, ami ahhoz szükséges, hogy a távadó a hőmérséklet-határokon belül maradjon.

5. ábra Folyadék, gáz vagy gőz



## Karimás 585-ös Annubar

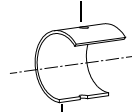
**2. LÉPÉS: FURATOK KIALAKÍTÁSA A CSŐBEN**

1. Határozza meg az érzékelő méretét a szonda szélessége alapján. (lásd a 2. táblázatot).
2. Nyomásmentesítse és őrítse le a csövet.
3. Jelölje ki a furat helyét.
4. Határozza meg a létesítendő furat átmérőjét a 2. táblázat adatai szerint. Lyukfűrészszel vagy fúróval készítse el a szerelőlyukat a csőben. A FURATOT NE LÁNGVÁGÁSSAL KÉSZÍTSE!

2. táblázat Az érzékelők méretei a hozzájuk tartozó lyukátmérőkkel

Érzékelő mérete	Érzékelő szélessége	Furatátmérő
11	20,32 mm (0,80 hüvelyk)	23 mm ( $7/8$ hüvelyk) + 0,8 mm ( $1/32$ hüvelyk) – 0,00
22	30,48 mm (1,20 hüvelyk)	34 mm ( $15/16$ hüvelyk) + 1,6 mm ( $1/16$ hüvelyk) – 0,00
44	58,42 mm (2,30 hüvelyk)	64 mm ( $2\frac{1}{2}$ hüvelyk) + 1,6 mm ( $1/16$ hüvelyk) – 0,00

Megjegyzés: Az ellenoldali támaszos típusoknál a furatot 180°-ra az első furattól fúrja.



Fúrja ki a megfelelő átmérőjű furatot a csőfalon keresztül.

5. Egy második, azonos méretű furatot kell fúrni az első furattal szemben úgy, hogy az érzékelő teljesen keresztülmenjen a csövön. A második furat elkészítéséhez kövesse az alábbi lépéseket:
  - a. Mérje le a cső kerületét egy mérőszalaggal, hajlékony dróttal vagy zsinórral. (A lehető legpontosabb mérés érdekében a mérőszalag az áramlás tengelyére merőleges legyen.)
  - b. A második furat helyének meghatározásához ossza el a mért kerületet kettővel.
  - c. Helyezze vissza a mérőszalagot, hajlékony drótot vagy zsinórt az első furat középpontjától kiindulva. Az előző lépésben kiszámított érték használatával jelölje meg a második lyuk középpontját.
  - d. A harmadik lépésben meghatározott átmérőt használva, lyukfűrészszel vagy fúróval készítse el a szerelőlyukat a csőben. A FURATOT NE LÁNGVÁGÁSSAL KÉSZÍTSE!
6. Sorjázza le az elkészített furatokat a cső belső oldalán.



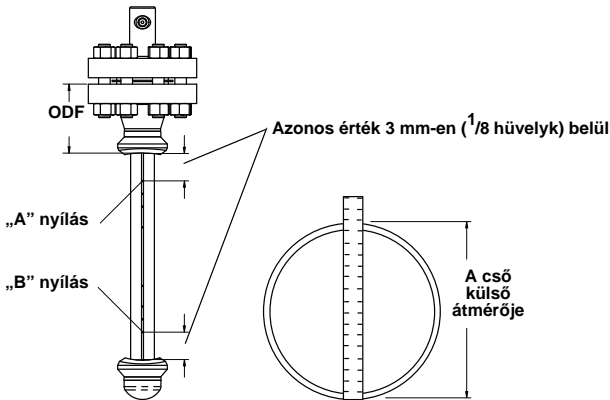
### 3. LÉPÉS: ÖSSZESZERELÉS ÉS A BEILLESZTÉS ELLENŐRZÉSE

A pontos méréshez alkalmazza a következő lépéseket, amelyekkel biztosítható, hogy az A és B nyílások egyenlő távolságra legyenek a cső belső falaitól.

1. Szerelje az 585-öst a rögzítő szerelvényre a tömítésekkel és a csavarokkal.
2. Kézzel húzza rá a csavarokat épp csak annyira, hogy megtartsák az érzékelőt a rögzítő szerelvényben középre állítva.
3. Ellenőrizze a szerelvény illeszkedését a csőben úgy, hogy mindkét szerelőfuratba mérőpalcát vagy merev drótot helyez. Jegyezze fel a távolságot. Valamennyi érzékelőfuratnak a cső belső átmérőjén belül kell lennie. Lásd 6. ábra.
4. Adjon hozzá 1,6 mm-t ( $1/16$  hüvelyk) hegesztési hézagnak a mért távolsághoz, és vigye át a szerelvényre a hegesztőcsonk felső pontján kezdve.
5. Mérje le a távolságot a hegesztőcsonk felső pontjától az első érzékelőfuratig, a B nyílásig, majd vonjon le belőle 1,6 mm-t ( $1/16$  hüvelyk).
6. Mérje le a távolságot a 4. lépésben átvitt hossz végétől az utolsó érzékelőfuratig, az A nyílásig.
7. Hasonlítsa össze az 5. és 6. lépésben kapott számadatokat.

Kisebb eltérések kiegyenlíthetők a rögzítő szerelvény illesztésével. A nagy eltérések azonban telepítési problémákat vagy hibát okozhatnak.

6. ábra Az 585-ös Annubar szerelésének ellenőrzése (ellenoldali támasszal)



## Karimás 585-ös Annubar

**4. LÉPÉS: A RÖGZÍTŐ SZERELVÉNY HEGESZTÉSE**

1. Állítsa középre a karimás szerelvényt a szerelőlyuk felett, a hézag 1,6 mm (<sup>1</sup>/<sub>16</sub> hüvelyk), és mérje le a távolságot a cső külső átmérője és a karima homloklapja között. Hasonlítsa ezt össze a 3. táblázat értékével, és módosítsa a hézagot, ha szükséges.

3. táblázat Karimaméreték és ODF az érzékelő méretének függvényében (ODF meghatározása a 6. ábrán)

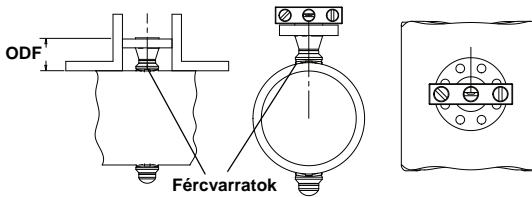
Érzékelő mérete	Karima típusa	Nyomásosztály	Karima mérete / osztálya / típusa	ODF mm (hüvelyk) <sup>(1)</sup>
11	A	1	1 1/2-in. 150# RF	99 (3,88)
11		3	1 1/2-in. 300# RF	105 (4,13)
11		6	1 1/2-in. 600# RF	113 (4,44)
11		N	1 1/2-in. 900# RF	125 (4,94)
11		F	1 1/2-in. 1500# RF	125 (4,94)
11		T	1 1/2-in. 2500# RF	172 (6,76)
11	R	1	1 1/2-in. 150# RTJ	103 (4,07)
11		3	1 1/2-in. 300# RTJ	110 (4,32)
11		6	1 1/2-in. 600# RTJ	113 (4,44)
11		N	1 1/2-in. 900# RTJ	125 (4,94)
11		F	1 1/2-in. 1500# RTJ	125 (4,94)
11		T	1 1/2-in. 2500# RTJ	173 (6,82)
11	D	1	DN40 PN16 RF	81 (3,21)
11		3	DN40 PN40 RF	81 (3,21)
11		6	DN40 PN100 RF	99 (3,88)
22	A	1	2.0-in. 150# RF	105 (4,13)
22		3	2.0-in. 300# RF	111 (4,38)
22		6	2.0-in. 600# RF	121 (4,76)
22		N	2.0-in. 900# RF	149 (5,88)
22		F	2.0-in. 1500# RF	149 (5,88)
22		T	3.0-in. 2500# RF	251 (9,87)
22	R	1	2.0-in. 150# RTJ	110 (4,32)
22		3	2.0-in. 300# RTJ	117 (4,63)
22		6	2.0-in. 600# RTJ	122 (4,82)
22		N	2.0-in. 900# RTJ	151 (5,94)
22		F	2.0-in. 1500# RTJ	151 (5,94)
22		T	3.0-in. 2500# RTJ	254 (10,00)
22	D	1	DN50 PN16 RF	86 (3,40)
22		3	DN50 PN40 RF	89 (3,52)
22		6	DN50 PN100 RF	109 (4,31)
44	A	1	3.0-in. 150# RF	117,5 (4,63)
44		3	3.0-in. 300# RF	126,9 (5,00)
44		6	3.0-in. 600# RF	136,6 (5,38)
44		N	4.0-in. 900# RF	208,0 (8,19)
44		F	4.0-in. 1500# RF	217,5 (8,56)
44		T	4.0-in. 2500# RF	284,2 (11,19)
44	R	1	3.0-in. 150# RTJ	122 (4,82)
44		3	3.0-in. 300# RTJ	133 (5,25)
44		6	3.0-in. 600# RTJ	138 (5,44)
44		N	4.0-in. 900# RTJ	209 (8,25)
44		F	4.0-in. 1500# RTJ	219 (8,63)
44		T	4.0-in. 2500# RTJ	289 (11,38)
44	D	1	DN80 PN16 RF	98 (3,85)
44		3	DN80 PN40 RF	106 (4,16)
44		6	DN80 PN100 RF	126 (4,95)

(1) A fenti ODF-méret tűrése 254 mm (10 hüvelyk) vezeték méret felett  $\pm 1,6$  mm (0,060 hüvelyk), 254 mm-es (10 hüvelyk) vezeték méret alatt a tűrés  $\pm 0,8$  mm (0,030 hüvelyk).

### 4. LÉPÉS (FOLYTATÁS)

2. Készítsen négy 6 mm-es ( $1/4$  hüvelyk) fércvarratot  $90^\circ$ -os növekményekben. Ellenőrizze a szerelvény beállítását az áramlás tengelyével párhuzamosan és arra merőlegesen (lásd 7. ábra). Ha a szerelvény beállítása a tűréshatárokon belül van, fejezze be a hegesztést a helyi előírásoknak megfelelően. Amennyiben a beállítás a megadott tűréshatárokon kívül esik, a befejező hegesztés előtt végezze el a kiigazítást.

7. ábra A fércvarratok elhelyezése



3. Központosítsa az ellenoldali támasz szerelvényét az ellenoldali furaton keresztül, a hézag  $1,6 \text{ mm}$  ( $1/16$  hüvelyk), és helyezzen el négy 6 mm-es ( $1/4$  hüvelyk) fércvarratot  $90^\circ$ -os növekményekben. Helyezze az érzékelőt a rögzítő szerelvénybe. Ellenőrizze, hogy az érzékelő csúcsa az ellenoldali szerelvény közepére van állítva, és a tömítődugó jól illeszkedik az érzékelő körül. Fejezze be a hegesztést a helyi előírásoknak megfelelően. Ha az Annubar beállítása nem hagy elegendő játékot az ellenoldali záródugó beillesztéséhez, a befejező hegesztés előtt végezze el a kiigazítást.
4. A súlyos égési sérülések elkerülése érdekében a munka folytatása előtt hagyja lehűlni a rögzítő szerelvényt.

### 5. LÉPÉS: AZ ANNUBAR BEHELYEZÉSE

1. Igazítsa a fejen lévő áramlásjelző nyilat az áramlás irányába. Szerelje a szondát a szerelőkarimára a tömítéssel, csavarokkal és csavaranyákkal.
2. A tömítés egyenletes beszorításának biztosítására húzza meg keresztirányban a csavaranyákat.
3. Ha az ellenoldali támasz menetes, alkalmazzon megfelelő menettömítő anyagot a záródugó meneteire és szorítsa meg a szerelvényt.
4. Ha az ellenoldali támasz hegesztett karmantyús illesztésű, tolja a záródugót az elemek érintkezéséig a karmantyús szerelvénybe. Húzza vissza a záródugót  $1,6 \text{ mm}$ -re ( $1/16$  hüvelyk), vegye ki az Annubar érzékelőt, majd készítse el a sarokvarratot a helyi előírásoknak megfelelően.

## 6. LÉPÉS: A TÁVADÓ FELSZERELÉSE

### Távadó szerelése, közvetlen csatlakozású fej, szelepekkel

Az Annubar visszahúzása nem szükséges, ha a szelepes távadó közvetlen csatlakozású

1. Helyezze be az O-gyűrűket a fej felületén lévő hornyokba.
2. Igazítsa a távadó magas nyomású oldalát az érzékelő magas nyomású oldalához („Hi” bélyeg található a fej oldalán), és szerelje be.
3. 45 Nm (400 in-lb) nyomatékot alkalmazva húzza meg keresztirányban haladva a csavaranyákat.

### Távadó szerelése, közvetlen csatlakozású fej szelepek nélkül

1. Helyezze be az O-gyűrűket a fej felületén lévő hornyokba.
2. Tájéltolja be a kiegyenlítő szelepe(ke)t oly módon, hogy könnyű legyen hozzáférni. Szereljen be egy csaptelepet, a sima oldallal a fej felé. 45 Nm (400 in-lb) nyomatékot alkalmazva húzza meg keresztirányban a csavaranyákat.
3. Helyezze el az O-gyűrűket a csaptelep felületén lévő hornyokba.
4. Igazítsa a távadó magas nyomású oldalát az érzékelő magas nyomású oldalához („Hi” bélyeg található a fej oldalán), és szerelje be.
5. 45 Nm (400 in-lb) nyomatékot alkalmazva húzza meg keresztirányban haladva a csavaranyákat.

### Távadó szerelése terepi szerelésű fejfel

A távadó károsodik, ha a hőmérséklet az elektronikánál meghaladja a 121 °C-ot (250 °F). A terepi szerelésű elektronika impulzus csővezetékekkel csatlakozik az érzékelőhöz, ami lehetővé teszi az üzemi áramlási hőmérséklet csökkentését olyan fokig, amelyen a távadó már nem sérülékeny többé.

A technológiai folyadéktól függően különböző impulzusvezetékes kialakítások alkalmazhatók, és ezeket a csővezeték tervezési nyomásán és hőmérsékletén folyamatos üzemre kell tervezni. Minimum 12 mm (<sup>1</sup>/<sub>2</sub> hüvelyk) külső átmérőjű, korrózióálló acélból készült vezetékét célszerű használni, legalább 0,9 mm (0,035 hüvelyk) falvastagsággal, DN 50 PN100 (600# ANSI) és ez alatti értékkel. DN 50 PN100 (600# ANSI) érték felett használjon 1,6 mm-es (<sup>1</sup>/<sub>16</sub> hüvelyk) korrózióálló acél csővezetékét. Menetes csőszerelvények alkalmazása nem ajánlott, mivel hézagokat alkotnak, ahol levegő maradhat vissza, és ezzel szivárgási pontokat hozhatnak létre.

Az alábbi korlátozások és ajánlások vonatkoznak az impulzus csővezetésekre:

1. A vízszintesen futó impulzuscső lejtése legalább 83 mm/m legyen.
  - Folyadék- és gőzméréseknél lefelé (a távadó felé) mutató legyen a lejtés.
  - Gázmérések esetén felfelé (a távadó felé) mutató legyen a lejtés.
2. A 121 °C-nál (250 °F) alacsonyabb hőmérsékletű alkalmazásokban az impulzuscsőnek a lehető legrövidebbnek kell lennie a hőmérséklet-változások csökkentése érdekében. Adott esetben szükség lehet szigetelésre.
3. A 121 °C (250 °F) feletti alkalmazásokban az impulzuscső hossza minimum 0,3048 m (egy láb) legyen minden 38 °C-os (100 °F) hőmérséklet-növekedés esetén 121 °C (250 °F) felett. A folyadék hőmérsékletének csökkentése érdekében az impulzuscső szigetelés nélküli legyen. Ha a rendszer elérte a tervezett hőmérsékletet, ellenőrizni kell minden menetes csatlakozást, mivel a csatlakozások kilazulhatnak a hőmérséklet-változás okozta összehúzódás és tágulás következtében.
4. Folyadék, telített gáz vagy gőz kültéri alkalmazásai esetén szükség lehet szigetelésre és fűtésre a lefagyás megakadályozására.

## Rövid telepítési útmutató

00825-0118-4585, AA változat  
2009. január

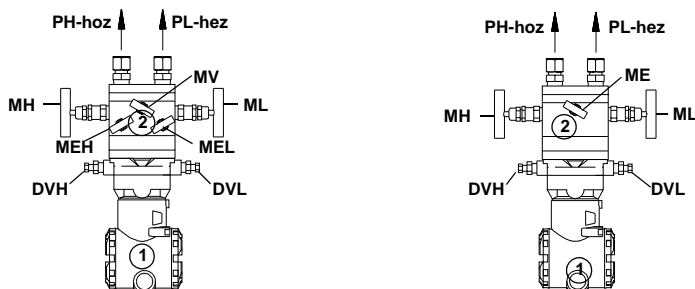
Karimás 585-ös Annubar

### 6. LÉPÉS (FOLYTATÁS)

- Ha az impulzus csővezeték hosszabb mint 1,8 m (hat láb), a magas és az alacsony-nyomású impulzusvezetékeket egymás mellé kell helyezni az azonos hőmérséklet fenntartása érdekében. Ezeket a vezetékeket meg kell támasztani a behajlás és a rezgés megakadályozására.
- Az impulzusvezetékeket védett területeken, illetve falakon vagy mennyezeteken célszerű elhelyezni. Valamennyi menetes csatlakozásnál az üzemi hőmérsékletre tervezett csőszigetelő anyagot használjon. Az impulzusvezetékeket ne telepítse magas hőmérsékletű csővezeték vagy berendezés közelében.

Az összes alkalmazáshoz célszerű műszer csaptelepet használni. A csaptelepek lehetővé teszik a kezelő számára a nullázást megelőző nyomás-kiegyenlítést, és elszigetelik a technológiai folyadékot a távadótól.

8. ábra Szelepezonosítás az ötszelepes és háromszelepes elosztócsövek számára



4. táblázat Az impulzusszelepek és alkotórészeik leírása

Név	Leírás	Cél
Alkotórészek		
1	Távadó	Nyomáskülönbség leolvasása
2	Csaptelep	Az elektronika elszigetelése és nullázás
Csaptelep és impulzusszelepek		
PH	Elsődleges érzékelő <sup>(1)</sup>	Alacsony és magas-nyomású technológiai csatlakozások
PL	Elsődleges érzékelő <sup>(2)</sup>	
DVH	Leeresztő/légtelenítő szelep <sup>(1)</sup>	Üriti (gázmérésnél) vagy légteleníti (folyadék-, vagy gőzmérésnél) a DP érzékelő membránjait
DVL	Leeresztő/légtelenítő szelep <sup>(2)</sup>	
MH	Csaptelep <sup>(1)</sup>	Elválasztja a magas vagy alacsony-nyomású csatlakozást a folyamattól
ML	Csaptelep <sup>(2)</sup>	
MEH	Csaptelep-kiegyenlítő <sup>(1)</sup>	Lehetővé teszi a magas és alacsony-nyomású szakasz csatlakoztatását a légtelenítő szelepphez vagy a technológiai folyadék kizárását.
MEL	Csaptelep-kiegyenlítő <sup>(2)</sup>	
ME	Csaptelep-kiegyenlítő	Lehetővé teszi a magas és alacsony nyomás kiegyenlítését.
MV	Csaptelep légtelenítő szelepe	Légteleníti a technológiai folyadékot

(1) Nagy nyomás

(2) Kis nyomás

## Karimás 585-ös Annubar

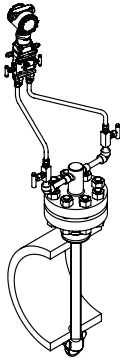
### 6. LÉPÉS (FOLYTATÁS)

#### Javasolt telepítések

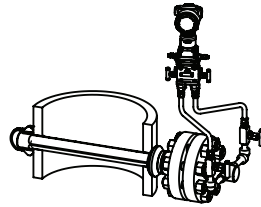
##### Gázmérés

Rögzítse a távadót az érzékelő felett, hogy megakadályozza a lecsapódó folyadékok összegyűlését az impulzuscsőben és a DP-cellában.

9. ábra Vízszintes gáz



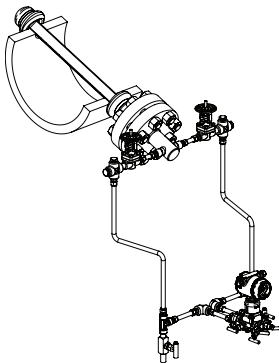
10. ábra Függőleges gáz



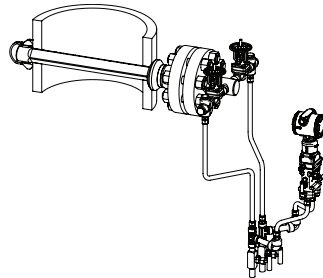
##### Gőz- és folyadékmérés

Szerelje a távadót a technológiai csővezeték alá. Vezesse le az impulzus csővezeték a távadóhoz, és töltsse fel a rendszert hideg vízzel a két T-szerelvényen keresztül.

11. ábra Vízszintes gőz és folyadék



12. ábra Függőleges gőz és folyadék



#### MEGJEGYZÉS

Biztosítsa, hogy a leeresztő csőcsonkok elég hosszúak legyenek a szennyező részecskék és az üledék felfogására.

## Rövid telepítési útmutató

00825-0118-4585, AA változat  
2009. január

Karimás 585-ös Annubar

## 6. LÉPÉS (FOLYTATÁS)

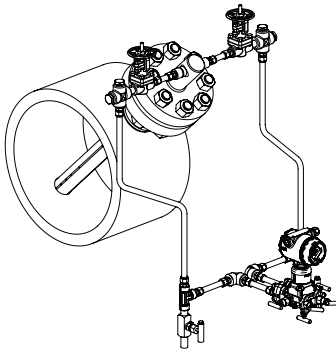
### Gőzmérés felül

5. táblázat A felül történő gőzmérés hőmérsékleti határértékei

Távodó csatlakoztatási felülete	Maximális hőmérséklet
Teperi szerelés	455 °C (850 °F)
Közvetlen csatlakoztatás	205 °C (400 °F)

Terepi szerelésű telepítések esetén az impulzuscsőnek enyhén felfelé kell lejtnie az Annubar csatlakozásaitól a keresztszerelvényekig, lehetővé téve a kondenzátum visszafolyását a csőbe. Az impulzus csővezetékét a keresztszerelvényektől lefelé kell irányítani a távodóhoz és a leeresztő csőcsonkokhoz. A távodót az Annubar műszercsatlakozásai alatt kell elhelyezni. A környezeti feltételektől függően szükségessé válhat a rögzítő szerelvények szigetelése.

13. ábra Gőzmérés felül, vízszintes elrendezés



## TERMÉKTANÚSÍTVÁNYOK

### Elfogadott gyártóművek

Rosemount Inc. – Chanhassen, Minnesota, USA

### Az európai irányelvekre vonatkozó információk

A Rosemount honlapján ([www.rosemount.com](http://www.rosemount.com)) megtalálható a termékkel kapcsolatban alkalmazható összes EU-irányelv EK megfelelőségi nyilatkozata. Nyomatott példányok beszerezhetők a regionális értékesítési irodától.

### Nyomás alatt működő berendezésekre vonatkozó európai irányelv (PED) (97/23/EK)

Rosemount 585-ös Annubar – A megfelelőség megítéléséhez lásd az EK megfelelőségi nyilatkozatot.

Nyomástávadó – Lásd a megfelelő nyomástávadó rövid szerelési útmutatóját

### Veszélyes környezetre vonatkozó tanúsítványok

A távadó terméktanúsítására vonatkozó információk az illető távadó rövid telepítési útmutatójában találhatók:

- Rosemount 3051S (dokumentumszám: 00825-0100-4801)
- Rosemount 3095M (dokumentumszám: 00825-0100-4716).