

Rosemount® 485 Annubar® met Flange-Lok



KENNISGEVING

Deze handleiding bevat elementaire richtlijnen voor de Rosemount 485 Annubar met Flange-Lok. De handleiding bevat geen instructies voor configuratie, diagnostiek, onderhoud of probleemoplossing, of voor explosie veilige, drukvaste of intrinsiek veilige (I.S.) installaties. Raadpleeg de naslaghandleiding van de 485 Annubar met Flange-Lok (publicatienummer 00809-0100-4809) voor nadere instructies. Deze handleiding is ook in digitale vorm beschikbaar op www.rosemount.com.

Raadpleeg als de 485 Annubar met Flange-Lok gemonteerd op een Rosemount-druktransmitter is besteld de volgende snelstartgidsen voor informatie over configuratie en certificeringen voor explosiegevaarlijke locaties:

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

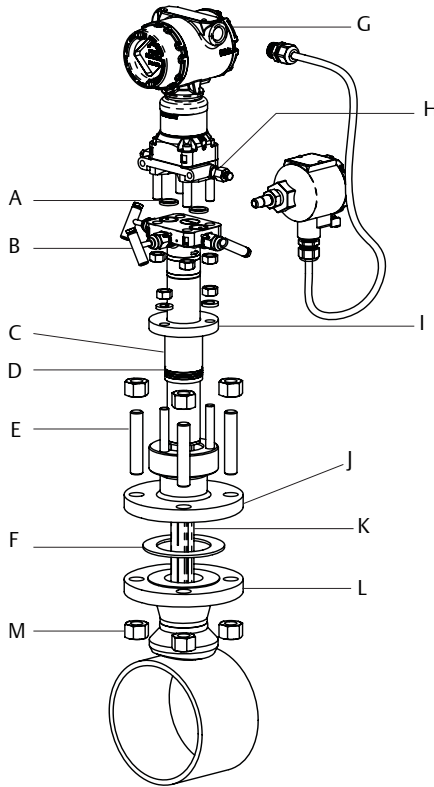
WAARSCHUWING

Proceslekken kunnen leiden tot lichamelijk en zelfs dodelijk letsel. Voorkom proceslekken door procesaansluitingen uitsluitend af te dichten met pakkingen en O-ringen die bestemd zijn voor afdichting van het betreffende pakkingvlak. Door de stroming van procesmedium kan de 485 Annubar met Flange-Lok heet worden en brandwonden veroorzaken.

Inhoud

Locatie en installatiehoek	4
Boor gaten in de leiding	8
Las het bevestigingsmateriaal vast	9
Installeer de Annubar met Flange-Lok	10
Monteer de transmitter	12
Productcertificeringen	17

Afbeelding 1. Explosietekening van de 485 Annubar met Flange-Lok⁽¹⁾



- | | |
|--|--|
| A. O-ringen (2) | H. Coplanar-flens met aftap-/ontluchtingsgaten |
| B. Verbinding direct gemonteerde transmitter met kleppen | I. Compressieplaat |
| C. Volger | J. Flange-Lok |
| D. Pakkingringen (3) | K. 485 Annubar-sensor |
| E. Tapeinden | L. Montageflensconstructie |
| F. Pakking | M. Moeren |
| G. Transmitter | |

Opmerking

Gebruik op alle schroefdraadverbindingen een buisafdichtingsmiddel dat geschikt is voor de te verwachten bedrijfstemperatuur.

1. Transmitter en behuizing ter illustratie afgebeeld – alleen geleverd indien besteld.

Stap 1: Locatie en installatiehoek

Voor nauwkeurige en herhaalbare flowmetingen moeten de correcte montagerichting en de montage lengten voor rechte leidingen worden aangehouden. Zie Tabel 1 voor de minimale buisdiameterafstanden vanaf verstoringen vóór de meter.

Tabel 1. Vereisten rechte buis

		Afstanden voor de meter					Afstanden achter de meter
		Zonder richtvanen		Met richtvanen			
		In vlak A	Buiten vlak A	A'	C	C'	
1		8	10	N.v.t.	N.v.t.	N.v.t.	4
		N.v.t.	N.v.t.	8	4	4	4
2		11	16	N.v.t.	N.v.t.	N.v.t.	4
		N.v.t.	N.v.t.	8	4	4	4
3		23	28	N.v.t.	N.v.t.	N.v.t.	4
		N.v.t.	N.v.t.	8	4	4	4
4		12	12	N.v.t.	N.v.t.	N.v.t.	4
		N.v.t.	N.v.t.	8	4	4	4

		Afstanden voor de meter					Afstanden achter de meter
		Zonder richtvanen		Met richtvanen			
		In vlak A	Buiten vlak A	A'	C	C'	
5		18	18	N.v.t.	N.v.t.	N.v.t.	4
		N.v.t.	N.v.t.	8	4	4	4
6		30	30	N.v.t.	N.v.t.	N.v.t.	4
		N.v.t.	N.v.t.	8	4	4	4

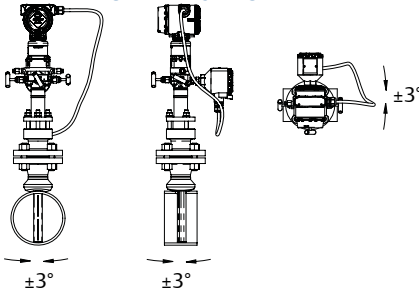
Opmerking

- Neem contact op met de fabrikant voor instructies over toepassingen in vierkante of rechthoekige leidingen.
- 'In vlak A' betekent dat de sensor zich in hetzelfde vlak bevindt als de elleboog. 'Buiten vlak A' betekent dat de sensor haaks op het elleboogvlak staat.
- Als de correcte rechte buislengten niet beschikbaar zijn, plaatst u de armatuur zodanig dat 80% van de leiding zich vóór de meter bevindt en 20% achter de meter.
- Gebruik richtvanen om de vereiste rechte buislengte te bekorten.
- Rij 6 in Tabel 1 heeft betrekking op schuif-, kogel-, plug- en andere typen smoorkleppen die gedeeltelijk worden geopend, alsmede op regelkleppen.

Uitlijningsfout

Bij de installatie van de 485 Annubar mag de uitlijning maximaal 3° afwijken.

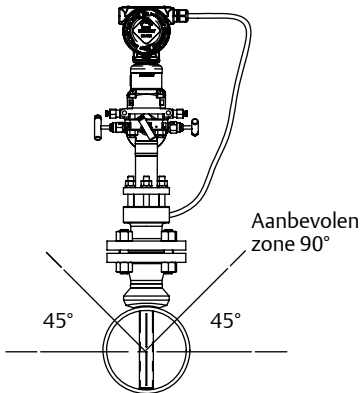
Afbeelding 2. Uitlijningsfout



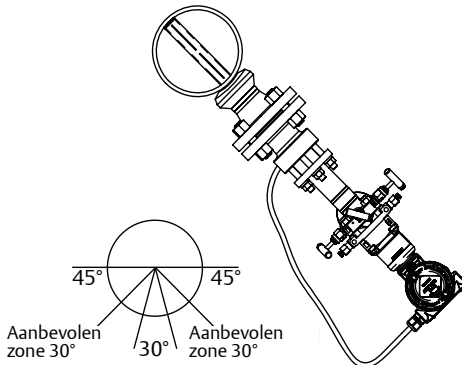
Horizontale montagerichting

Voor het correct ontluichten en aftappen in lucht- en gastoepassingen moet de sensor in de bovenste helft van de buis worden gemonteerd. Voor vloeistof- en stoomtoepassingen moet de sensor in de onderste helft van de buis gemonteerd worden. De maximumtemperatuur voor een direct gemonteerde transmitter is 260 °C (500 °F).

Afbeelding 3. Gas



Afbeelding 4. Vloeistof en stoom



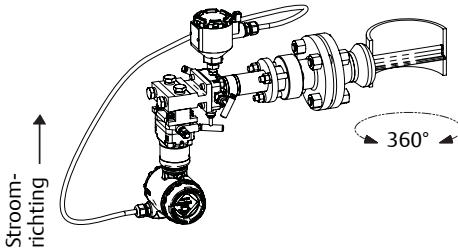
Opmerking

In sommige gevallen kan bij toepassingen met stoom installatie bovenop worden gebruikt. Raadpleeg de centrale klantenondersteuning van Rosemount voor instructies voor installatie bovenop voor stoom.

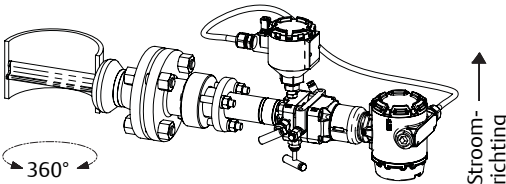
Verticale montagerichting

De sensor kan in elke willekeurige positie rondom de buisomtrek worden geïnstalleerd zolang de aftap-/ontluchtingsopeningen de juiste montagepositie hebben voor ontluchten of aftappen. Voor vloeistof of stoom worden optimale resultaten verkregen met stroming omhoog. Voor lucht of gas verdient stroming omlaag de voorkeur, maar is stroming omhoog wel acceptabel. Om te voorzien in waterpoten moet voor toepassingen met stoom een 90° afstandhouder worden toegevoegd zodat de transmitter binnen de grenswaarden voor temperatuur blijft. De maximumtemperatuur voor een direct gemonteerde transmitter is 260 °C (500 °F).

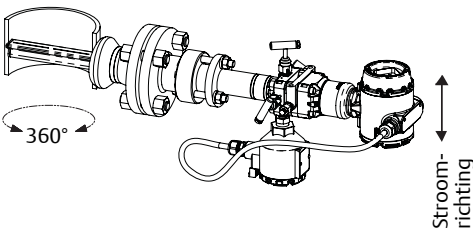
Afbeelding 5. Stoom



Afbeelding 6. Vloeistof



Afbeelding 7. Gas

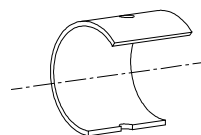


Stap 2: Boor gaten in de leiding

1. Bepaal de sensormaat op basis van de breedte van de sonde (zie Tabel 2).
2. Neem de druk van de leiding af en laat deze leeglopen.
3. Kies de locatie van het te boren gat.
4. Bepaal de diameter van het te boren gat op basis van de specificaties in Tabel 2. Breng het montagegat in de leiding aan met een gatenzaag of een boor. **GEBRUIK GEEN SNIJBRANDER OM HET GAT TE MAKEN.**

Tabel 2. Tabel voor sensormaat/gatdiameter

Sensor maat	Sensorbreedte	Gatdiameter	
1	14,99 mm (0,590 inch)	19 mm ($\frac{3}{4}$ inch)	+ 0,8 mm ($\frac{1}{32}$ inch)
			- 0,00
2	26,92 mm (1,060 inch)	34 mm ($1\frac{5}{16}$ inch)	+ 1,6 mm ($\frac{1}{16}$ inch)
			- 0,00
3	49,15 mm (1,935 inch)	64 mm ($2\frac{1}{2}$ inch)	+ 1,6 mm ($\frac{1}{16}$ inch)
			- 0,00



Boor een gat met de juiste diameter in de buiswand.

Opmerking

Boor bij modellen met tegenoverliggende steun het gat op 180° van het eerste gat.

5. Als er een model met tegenoverliggende steun is geleverd, boort u tegenover het eerste gat een tweede gat met dezelfde diameter zodat de sensor door de hele buis steekt. (Om er achter te komen of u een model met tegenoverliggende steun hebt, meet u de afstand tussen het uiteinde en de eerste sleuf of opening. Als deze afstand meer dan 25,4 mm (1 inch) is, hebt u een model met tegenoverliggende steun.) Boor het tweede gat als volgt:
 - a. Meet de buisomtrek met een buismeetlint, een zachte draad of een touw. (Voor een zo precies mogelijke meting moet het buismeetlint haaks op de stroomrichtingsas staan.)
 - b. Deel de gemeten omtrek door twee om de plaats voor het tweede gat te berekenen.
 - c. Breng het buismeetlint, de zachte draad of het touw opnieuw aan vanaf het middelpunt van het eerste gat. Markeer vervolgens aan de hand van de in de voorgaande stap berekende waarde het middelpunt voor het tweede gat.
 - d. Breng met een gatenzaag of een boor het montagegat aan in de buis, volgens de in stap 3 berekende diameter. **GEBRUIK GEEN SNIJBRANDER OM HET GAT TE MAKEN.**
6. Ontbraam de aangebrachte gaten aan de binnenkant van de buis.

Stap 3: Las het bevestigingsmateriaal vast

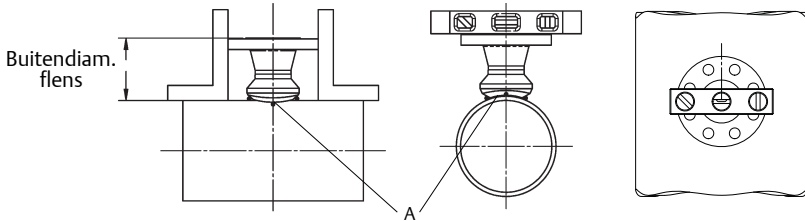
1. Centreer de flensconstructie boven de montageopening, tussenruimte 1,6 mm ($\frac{1}{16}$ inch) en meet de afstand tussen de buitendiameter van de buis en het flensoppervlak. Vergelijk deze afstand met [Tabel 3](#) en pas de tussenruimte zo nodig aan.

Tabel 3. Flensmaten en flensbuitendiameter voor iedere sensormaat

Sensormaat	Flensmaat	Buitendiam. flens (mm [inch])	Grootte	Buitendiam. flens (mm [inch])
1	1 $\frac{1}{2}$ inch 150#	98,5 (3,88)	DN40 PN16	78,6 (3,09)
1	1 $\frac{1}{2}$ inch 300#	104,9 (4,13)	DN40 PN40	81,6 (3,21)
1	1 $\frac{1}{2}$ inch 600#	112,7 (4,44)	DN40 PN100	98,6 (3,88)
1	1 $\frac{1}{2}$ inch 900#	125,4 (4,94)	N.v.t.	N.v.t.
1	1 $\frac{1}{2}$ inch 1500#	125,4 (4,94)	N.v.t.	N.v.t.
1	1 $\frac{1}{2}$ inch 2500#	171,6 (6,76)	N.v.t.	N.v.t.
2	2,0 inch 150#	104,8 (4,13)	DN50 PN16	86,3 (3,40)
2	2,0 inch 300#	111,2 (4,38)	DN50 PN40	89,3 (3,51)
2	2,0 inch 600#	120,8 (4,76)	DN50 PN100	109,3 (4,30)
2	2,0 inch 900#	149,2 (5,88)	N.v.t.	N.v.t.
2	2,0 inch 1500#	149,2 (5,88)	N.v.t.	N.v.t.
2	3,0 inch 2500#	250,7 (9,87)	N.v.t.	N.v.t.
3	3,0 inch 150#	117,5 (4,63)	DN80 PN16	97,6 (3,84)
3	3,0 inch 300#	126,9 (5,00)	DN80 PN40	105,6 (4,16)
3	3,0 inch 600#	136,6 (5,38)	DN80 PN100	125,6 (4,95)
3	4,0 inch 900#	208,0 (8,19)	N.v.t.	N.v.t.
3	4,0 inch 1500#	217,5 (8,56)	N.v.t.	N.v.t.
3	4,0 inch 2500#	284,2 (11,19)	N.v.t.	N.v.t.

2. Plaats vier puntlassen van 6 mm ($\frac{1}{4}$ inch) op 90° ten opzichte van elkaar. Controleer de uitlijning van de armatuur zowel evenwijdig aan als haaks op de stroomrichtingsas (zie [Afbeelding 8](#)). Als de uitlijning van de armatuur binnen de toleranties valt, voltooit u de lasverbinding volgens de ter plaatse geldende richtlijnen. Als de uitlijning buiten de voorgeschreven toleranties valt, verricht u eerst de vereiste aanpassingen alvorens de lasverbinding te voltooien.

Afbeelding 8. Uitlijning



A. Puntlassen

3. Volg de onderstaande stappen bij gebruik van een tegenoverliggende steun.
 - a. Centreer de fitting voor de tegenoverliggende steun boven het gat aan de tegenoverliggende kant, met een tussenruimte van 1,6 mm ($1/16$ inch).
 - b. Plaats vier puntlassen van 6 mm ($1/4$ inch) op 90° ten opzichte van elkaar.
 - c. Steek de sensor in het bevestigingsmateriaal.
 - d. Controleer of het uiteinde van de sensor is gecentreerd in de fitting aan de tegenoverliggende zijde en of de plug rond de sensor past.
 - e. Voltooi de lasverbinding volgens de plaatselijk geldende richtlijnen.
 - f. Als er door de uitlijning van de Annubar onvoldoende tussenruimte is om de plug aan de tegenoverliggende zijde in te steken, verricht u eerst de vereiste aanpassingen alvorens de lasverbinding te voltooien.
4. Laat het bevestigingsmateriaal afkoelen voordat u verdergaat om ernstige brandwonden te voorkomen.

Stap 4: Installeer de Annubar met Flange-Lok

1. Zet de stroomrichtingspijl op de kop in lijn met de stroomrichting. Monteer de Annubar op de montageflens met behulp van een pakking, bouten en moeren.
2. Zet de moeren kruiselings vast, zodat de pakking gelijkmatig wordt samengedrukt.
3. Schroef de tapeinden in de Flange-Lok.
4. Markeer de sensortip met een viltstift om te controleren of de flowmeter de tegenoverliggende wand raakt. (Niet markeren indien besteld met optiecode P2 of PA.)
5. Steek de flowmeter in de Flange-Lok totdat de sensortip de buiswand (of de steunplug) raakt door de flowmeter heen en weer te draaien.
6. Verwijder de flowmeter.
7. Controleer of de sensortip de leidingwand heeft geraakt door te kijken of een deel van de markering afgeschaafd is. Kijk voor sensoren die op een speciale manier zijn gereinigd of er slijtagemarkeringen op de tip zijn. Controleer als de tip de wand niet raakt de buisafmetingen en de hoogte van de montagebehuizing vanaf de buitendiameter van de buis en plaats de flowmeter opnieuw.

8. Steek de flowmeter opnieuw in de Flange-Lok en installeer de eerste pakkingring op de sensor tussen de borgring en het pakkingsdrukstuk. Pas op dat u de pakkingsplitringen niet beschadigt.
9. Druk de pakkingring in de Flange-Lok en tegen de gelaste borgring aan. Herhaal deze procedure voor de twee overige ringen en wissel daarbij de locatie van de spleet in de pakkingring telkens met 180° graden af.
10. Draai de moeren op de tapeinden aan.
 - a. Plaats telkens een van de meegeleverde splitringveerringen tussen elke moer en de compressieplaat. Draai achtereenvolgens elke moer een halve slag totdat de splitringveerring plat tussen de moer en de compressieplaat rust. Gebruik de onderstaande momentwaarden.

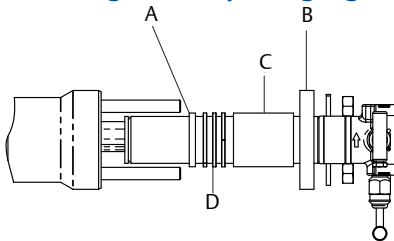
Sensormaat	Aanhaalmoment
1	40 lb.-in.
2	100 lb.-in.
3	250 lb.-in.

- b. Controleer de eenheid op lekkage. Als u lekkage aantreft, draait u de moeren met steeds een kwartslag aan totdat er geen lekkage meer optreedt.

KENNISGEVING

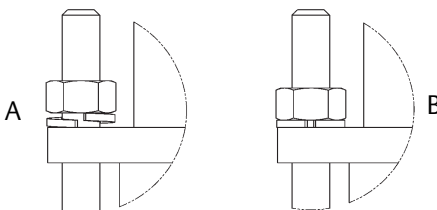
Als er door de uitlijning van de Annubar onvoldoende tussenruimte is om de plug aan de tegenoverliggende zijde in te steken, verricht u eerst de vereiste aanpassingen alvorens de lasverbinding te voltooien.

Afbeelding 9. Detail pakkingring



- A. Borgring**
- B. Compressieplaat**
- C. Volger**
- D. Pakkingring (3)**

Afbeelding 10. Montagerichting splitringveerring



- A. Voor het aandraaien**
- B. Na het aandraaien**

Opmerking

Flange-Lok-afdichtmechanismen oefenen veel kracht uit op het punt waar de sensor de tegenoverliggende buiswand raakt. Wees voorzichtig wanneer u gebruikmaakt van leidingen met een dunne wand (ANSI Sch 10 en lager) zodat u schade aan de leiding voorkomt.

Stap 5: Monteer de transmitter

Transmittermontage, kop voor directe montage met kleppen

Bij directe montage van een transmitter met kleppen hoeft de Annubar met Flange-Lok niet te worden teruggetrokken.

1. Breng O-ringen van PTFE aan in de groeven op de kop van de Annubar met Flange-Lok.
2. Zet de bovenkant van de transmitter in lijn met de bovenkant van de sensor (op de zijkant van de kop is 'H' gestanst) en installeer hem.
3. Haal de moeren kruiselings aan tot 45 Nm (400 lb.-in.).

Transmittermontage met kop voor montage op afstand

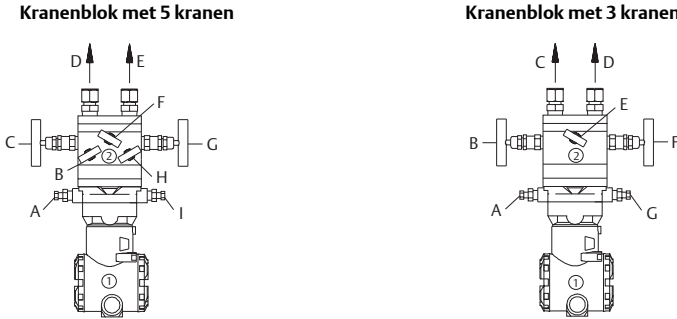
Bij temperaturen van meer dan 121 °C (250 °F) bij de membranen van de sensormodule zal de transmitter beschadigd raken. Op afstand gemonteerde transmitters worden op de sensor aangesloten via impulsbuizen, zodat de proces temperaturen in zodanige mate afnemen dat de transmitter niet meer kwetsbaar is.

Afhankelijk van de procesvloeistof worden de impulsbuizen op verschillende wijze gelegd. De installatie moet geschikt zijn voor continubedrijf bij de in de pijpleiding heersende druk en temperatuur. Tot en met 600# ANSI (DN50 PN100) wordt gebruik van een roestvaststalen buis met buitendiameter van ten minste 12 mm ($1/2$ inch) en wanddikte van ten minste 0,9 mm (0,035 inch) aanbevolen. Boven 600# ANSI (DN50 PN100) een roestvaststalen buis met wanddikte van $1/16$ inch. Buisfittingen met schroefdraad zijn niet raadzaam omdat dan in kleine holten lucht wordt opgesloten waar uiteindelijk lekkage zal optreden.

De volgende beperkingen en aanbevelingen gelden voor de montagelocatie van impulsleidingen:

1. Horizontaal gemonteerde impulsleidingen moeten ten minste 83 mm/m (1 inch/ft.) verval hebben.
 - Omlaag laten lopen (richting transmitter) voor toepassingen met vloeistof en stoom
 - Omhoog laten lopen (richting transmitter) voor toepassingen met gas.
2. Voor in de buitenlucht geplaatste installaties voor vloeistof, verzadigd gas of stoom zal soms isolatie en verwarming nodig zijn om bevroering te voorkomen.
3. Voor alle installaties wordt montage van een instrumentkranenblok aanbevolen. Met een kranenblok kan de gebruiker voorafgaand aan de nulinstelling de druk egaliseren en de procesvloeistof van de transmitter isoleren.

Afbeelding 11. Identificatie kleppen van kranenblokken met 5 en met 3 kranen



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

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

Tabel 4. Beschrijving van impulskleppen en componenten

Naam	Beschrijving	Doel
Componenten		
1	Transmitters	Leest verschuldruk uit
2	Kranenblok	Isoleert en egaliseert elektronica
Kranenblok en impulskleppen		
PH	Primaire sensor ⁽¹⁾	Aansluitingen voor procesdruk aan hoge en lage zijde.
PL	Primaire sensor ⁽²⁾	
DVH	Aftap-/ontluchtingskraan ⁽¹⁾	Tapt de membranen van de verschuldruksensor af (bij gasbedrijf) of ontlucht deze (bij vloeistof- of stoombedrijf)
DVL	Aftap-/ontluchtingskraan ⁽²⁾	
MH	Kranenblok ⁽¹⁾	Scheidt de druk aan hoge of lage zijde van het proces
ML	Kranenblok ⁽²⁾	
MEH	Kranenblokegalisator ⁽¹⁾	Geeft de hoge en lage drukzijden toegang tot de ontluchtingskraan, of scheidt de procesvloeistof
MEL	Kranenblokegalisator ⁽²⁾	
ME	Kranenblokegalisator	Voor egalisatie van de druk aan hoge en lage zijde
KA	Ontluchtingskraan kranenblok	Ontlucht de procesvloeistof

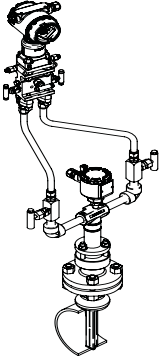
1. Hoge druk
2. Lage druk

Aanbevolen installatiemethoden

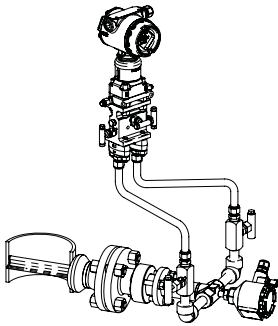
Gasbedrijf

Bevestig de transmitter hoger dan de sensor om te voorkomen dat condenseerbare vloeistoffen in de impulsbuizen en de verschildrukkel achterblijven.

Afbeelding 12. Gas (horizontaal)



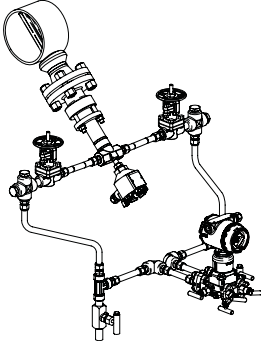
Afbeelding 13. Gas (verticaal)



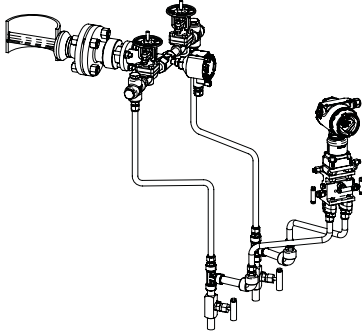
Stoom- of vloeistofbedrijf (lager dan 315 °C [600 °F])

Monteer de transmitter lager dan de procesleiding, maar 10 tot 15 graden omhoog vanaf de verticale loodlijn. Leid de impulsleiding omlaag naar de transmitter en vul het systeem met koel water via de twee kruisfittingen.

Afbeelding 14. Stoom en vloeistof (horizontaal)



Afbeelding 15. Stoom en vloeistof (verticaal)



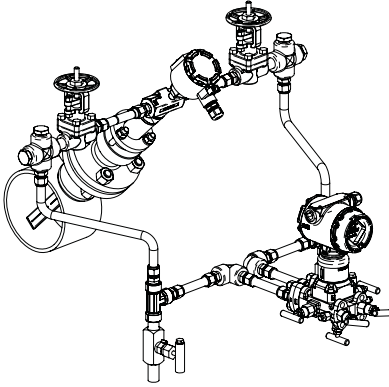
Opmerking

Controleer of de aftappoten lang genoeg zijn om de vuildeeltjes en het bezinsel te vangen.

Montage bovenop voor stoom

In veel gevallen kan installatie bovenop worden gebruikt voor toepassingen met stoom. Raadpleeg de centrale klantenondersteuning van Rosemount voor instructies voor installatie bovenop voor stoom.

Afbeelding 16. Horizontale montage bovenop voor stoom



Productcertificeringen

Goedgekeurde productielocaties

Rosemount Inc. — Shakopee, Minnesota VS

Informatie over Europese richtlijnen

De EU-verklaring van overeenstemming voor alle vigerende Europese richtlijnen voor dit product kunt u vinden op onze website www.rosemount.com. Voor een gedrukt exemplaar kunt u zich wenden tot ons plaatselijk verkoopkantoor.

Europese Richtlijn Drukapparatuur (PED) (97/23/EG)

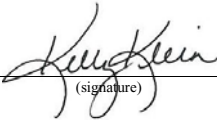

Rosemount 485 Annubar met Flange-Lok — raadpleeg de EG-verklaring van overeenstemming voor de overeenstemmingsbeoordeling Druktransmitter — zie de snelstartgids van de desbetreffende druktransmitter

Certificeringen explosiegevaarlijke locaties

Zie voor informatie over productcertificering van de transmitter de snelstartgids voor de betreffende transmitter:

- Rosemount 3051S: (publicatienummer 00825-0100-4801)
- Rosemount 3051SMV: (publicatienummer 00825-0100-4803)
- Rosemount 3051: (publicatienummer 00825-0100-4001)
- Rosemount 2051: (publicatienummer 00825-0100-4101)

Afbeelding 17. Verklaring van overeenstemming Rosemount 485

ROSEMOUNT	CE
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)

Model/Range	Summary of Classifications	
	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

EG-verklaring van overeenstemming

Nr.: DSI 1000 Rev. K

Wij,

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

verklaren onder onze volledige verantwoordelijkheid dat de producten

Primair element model 405X / 1195 / 1495 / 1595 en Annubar®-model
 485 / 585 / flowmetermodellen 2051CFA / 2051CFC / 2051CFP /
 3051CFA / 3051CFC / 3051CFP / 3051SFA / 3051SFC / 3051SFP

vervaardigd door

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

waarop deze verklaring betrekking heeft, in overeenstemming is met de bepalingen in de richtlijnen van de Europese Unie, zoals vermeld in bijgevoegd schema.

De aanname van de overeenstemming is gebaseerd op de toepassing van de geharmoniseerde normen en, waar van toepassing of vereist, certificering door een aangemelde instantie in de Europese Gemeenschap, zoals vermeld in het bijgevoegde schema.

Vice President of Global Quality
 (functie – in blokletters)

Kelly Klein
 (naam – in blokletters)

8 oktober 2014
 (datum van uitgifte)



ROSEMOUNT**Schema****EG-verklaring van overeenstemming DSI 1000 Rev. K****Richtlijn Drukapparatuur (97/23/EG)**

Samenvatting van classificaties

Model/bereik	Categorie Richtlijn Drukapparatuur	
	Vloeistof groep 1	Vloeistof groep 2
585 – 150# - 900# alle leidingen	SEP	SEP
585 – 1500# en 2500# alle leidingen	III	SFP
Flowmeter 405C, 405A, 2051CFC, 3051CFC, 3051SFC	SEP	SEP
Flowmeter 1195, 2051CFP, 3051CFP, 3051SFP: 150# 1,5 inch	I	SEP
Flowmeter 1195, 2051CFP, 3051CFP, 3051SFP: 300# en 600# 1 inch, 1,5 inch	II	I
Flowmeter 1195, 2051CFP, 3051CFP, 3051SFP: draad- en lasverbinding van 1 inch, 1,5 inch	II	I
Met flens – 485/x051SFA: 1500# en 2500# alle leidingen	III	SEP
FloTap – 485/x051SFA: Sensormaat 2 150# leiding van 6 inch tot 24 inch	I	SEP
FloTap – 485/x051SFA: Sensormaat 2 300# leiding van 6 inch tot 24 inch	II	I
FloTap – 485/x051SFA: Sensormaat 2 600# leiding van 6 inch tot 16 inch	II	I
FloTap – 485/x051SFA: Sensormaat 2 600# leiding van 18 inch tot 24 inch	III	II
FloTap – 485/x051SFA: Sensormaat 3 150# leiding van 12 inch tot 44 inch	II	I
FloTap – 485/x051SFA: Sensormaat 3 150# leiding van 46 inch tot 72 inch	III	II
FloTap – 485/x051SFA: Sensormaat 3 300# leiding van 12 inch tot 72 inch	III	II
FloTap – 485/x051SFA: Sensormaat 3 600# leiding van 12 inch tot 36 inch	III	II
FloTap – 485/x051SFA: Sensormaat 3 600# leiding van 48 inch tot 72 inch	IV*	III

Modellen: 405 / 485 / 585 / 1195 / 1495 / 1595 en flowmetermodellen 2051CFA / 2051CFC / 2051CFP / 3051CFA / 3051CFC / 3051CFP / 3051SFA / 3051SFC / 3051SFP

Beoordelingsbesluit kwaliteitssysteem – CE-0041-H-RMT-001-13-VS

IV* Flo Tap - 485/2051CFA/3051CFA/3051SFA: Sensormaat 3 600# leiding van 48 inch tot 72 inch (voor FloTap van categorie IV zijn een B1-certificaat voor ontwerpcontrole en een H1-certificaat voor bijzonder toezicht vereist)

Alle overige modellen:

Goed vakmanschap (Sound Engineering Practice)



ROSEMOUNT



Schema

EG-verklaring van overeenstemming DSI 1000 Rev. K

Aangemelde instantie conform Richtlijn Drukapparatuur (93/27/EG):

Bureau Veritas UK Limited [nummer aangemelde instantie: 0041]
Parklands, Wilmslow Road, Didsbury
Manchester M20 2RE
Verenigd Koninkrijk



Internationaal hoofdkantoor

Emerson Process Management
6021 Innovation Blvd.
Shakopee, MN 55379, VS

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

Regionaal kantoor Noord-Amerika

Emerson Process Management
8200 Market Blvd.
Chanhassen, MN 55317, VS

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

Regionaal kantoor Latijns-Amerika

Emerson Process Management
1300 Concord Terrace, Suite 400
Sunrise, Florida 33323, VS

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

Regionaal kantoor Europa

Emerson Process Management Europe GmbH
Neuhofstrasse 19a Postfach 1046
CH 6340 Baar
Zwitserland

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

Regionaal kantoor Azië/Pacific

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

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

Regionaal kantoor Midden-Oosten en Afrika

Emerson Process Management
Emerson FZE P.O. Box 17033,
Jebel Ali Free Zone - South 2
Dubai, Verenigde Arabische Emiraten

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

Emerson Process Management bv
Postbus 212
2280 AE Rijswijk
Nederland

(31) 70 413 66 66
(31) 70 390 68 15
E info.nl@emerson.com
www.emersonprocess.nl

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

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

De standaard leveringsvoorwaarden vindt u op www.rosemount.com/terms_of_sale.
Het Emerson-logo is een handelsmerk en dienstmerk van Emerson Electric Co.
Rosemount en het Rosemount-woordmerk zijn gedeponeerd handelsmerken van Rosemount Inc.
Annubar is een gedeponeerd handelsmerk van Rosemount Inc.
Alle overige merken zijn eigendom van de respectieve eigenaars.
© 2015 Rosemount Inc. Alle rechten voorbehouden.