

# Rosemount 485 Annubar<sup>®</sup> Flo-Tap-constructie met flens



## MEDEDELING

Deze handleiding bevat elementaire richtlijnen voor de Rosemount 485 Annubar. De handleiding bevat geen instructies voor configuratie, diagnostiek, onderhoud, probleemoplossing, explosieveilige, vuurbestendige of intrinsiek veilige (I.S.) installaties. Raadpleeg de naslaghandleiding van de 485 Annubar (publicatienummer 00809-0100-4810) voor nadere instructies. Deze handleiding is ook in digitale vorm beschikbaar op [www.rosemount.com](http://www.rosemount.com).

Als de 485 Annubar gemonteerd op een Rosemount 3051S-transmitter is besteld, raadpleeg dan de volgende snelstartgids voor informatie over configuratie en certificeringen voor gevaarlijke locaties: Rosemount 3051S-serie druktransmitter (publicatienummer 00825-0100-4801).

Als de 485 Annubar gemonteerd op een Rosemount 3095-transmitter is besteld, raadpleeg dan de volgende snelstartgids voor informatie over configuratie en certificeringen voor gevaarlijke locaties: Rosemount 3095 (publicatienummer 00825-0100-4716).

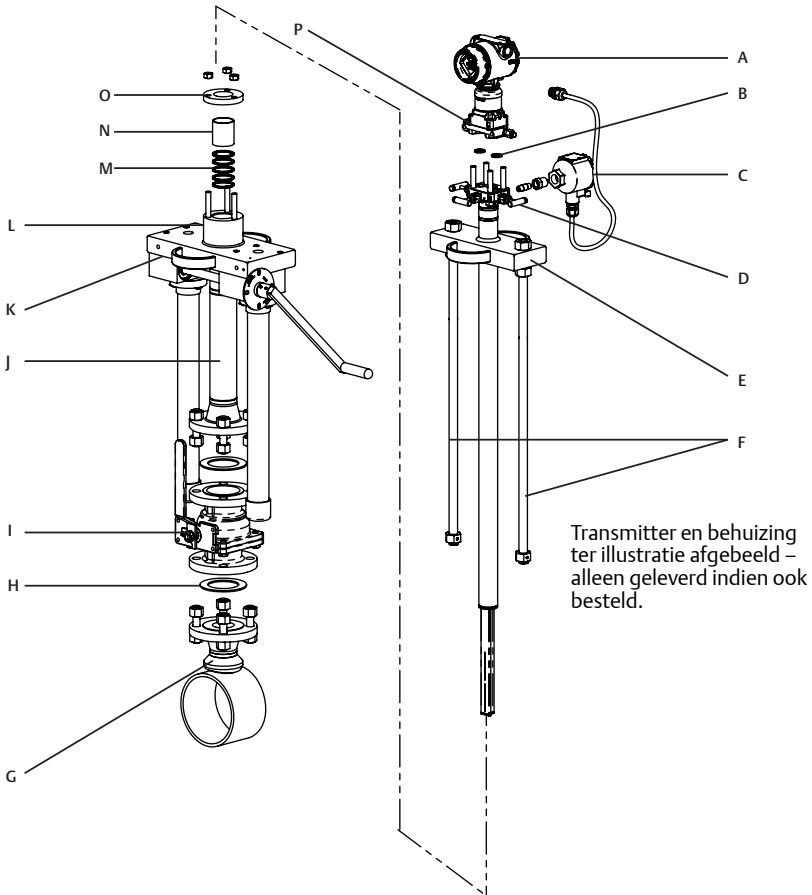
## WAARSCHUWING

Lekkage van het procesmedium kan 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-constructie heet worden en kunt u brandwonden oplopen.

## Inhoud

Locatie en installatiehoek .....	4
Montagehardware lassen .....	8
Isolatieklep installeren .....	9
Boormachine aanbrengen en gat boren .....	10
Boormachine verwijderen .....	10
De Annubar monteren .....	10
Annubar inbrengen .....	11
Monteer de transmitter .....	12
De Annubar terugtrekken .....	17
Productcertificeringen .....	18

# Constructietekening van de 485 Annubar Flo-Tap-constructie met flens



- A. Transmitter
- B. O-ringen (2)
- C. Behuizing temperatuursensoraansluiting
- D. Verbinding van direct gemonteerde transmitter met kleppen
- E. Kopplaat
- F. Aandrijfstangen
- G. Montageflensconstructie
- H. Pakking

- I. Isolatieklep
- J. Kooi­nippel
- K. Steun­plaat
- L. Pakking­drukker
- M. Pakking
- N. Volger
- O. Com­pres­sie­plaat
- P. Coplanar-flens met aftap-/ont­luchtings­gaten

## Opmerking

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

## 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 op pagina 4](#) 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

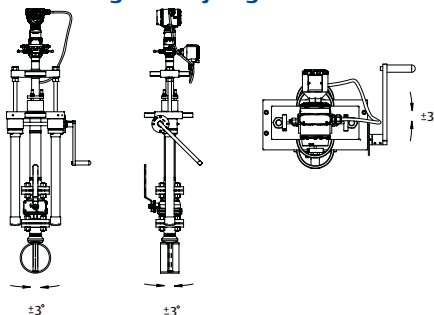
**Opmerking**

- Neem contact op met de fabrikant voor instructies over toepassingen in vierkante of rechthoekige leidingen.
- “In vlak A” betekent dat de stang zich in hetzelfde vlak bevindt als de elleboog. “Buiten vlak A” betekent dat de stang haaks op het elleboogvlak staat.
- Als de correcte rechte buislengten niet beschikbaar zijn, monteer dan 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 op pagina 4 heeft betrekking op schuif-, kogel-, plug- en andere typen smookkleppen die gedeeltelijk worden geopend, alsmede op regelkleppen.

**Uitlijningsfout**

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

**Afbeelding 1. Uitlijningsfout**

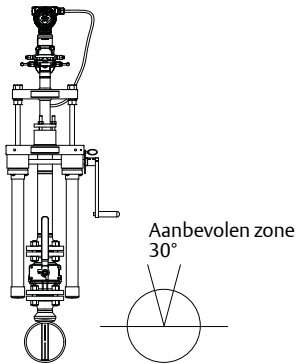


## Horizontale montagerichting

Voor het correct ontluchten 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). Zie [Stap 3](#) voor aanbevelingen voor op afstand gemonteerde transmitters.

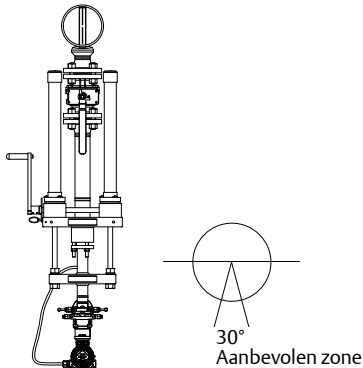
---

### Afbeelding 2. Gas en montage bovenop voor stoom (directe montage tot 205 °C [400 °F])



---

### Afbeelding 3. Vloeistof en stoom



---

### Opmerking

Voor stoomtoepassingen met DP-meetwaarden tussen 0,75 en 2 inH<sub>2</sub>O in horizontale leidingen wordt aanbevolen het primaire element/de flowmetermontage boven de leiding te installeren.

---

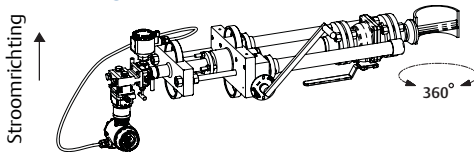
## Opmerking

Vanwege het gewicht van het montagemateriaal van de Flo-Tap kan externe ondersteuning nodig zijn voor verticale toepassingen en voor horizontale toepassingen die buiten de aanbevolen zones worden geïnstalleerd.

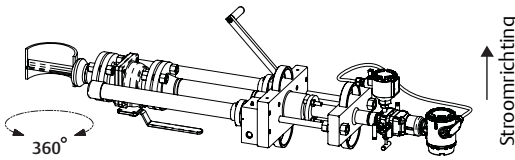
## Verticale montagerichting

De sensor kan in elke willekeurige positie rondom de buisomtrek worden geïnstalleerd zolang de aftap-/ontluchtingsopeningen de juiste montagepositie hebben voor ontluichten of aftappen. Voor vloeistof of stoom worden optimale resultaten verkregen bij een opgaande flow. Om te voorzien in waterpotten 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).

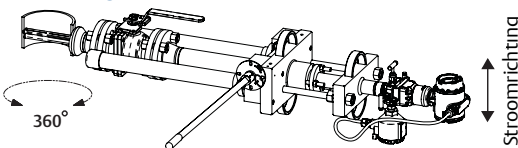
### Afbeelding 4. Stoom



### Afbeelding 5. Vloeistof



### Afbeelding 6. Gas



## Stap 2: Montagehardware lassen

### Opmerking

De door Rosemount geleverde montageflens heeft een in de montagehardware ingebouwde integrale uitlijning als hulp bij het correct boren van de montagegaten. Tevens helpt deze hardware bij de uitlijning van de sensor op het montagegat voor inbrenging.

1. Plaats de flensconstructie op de buis, met een tussenruimte van 1,6 mm ( $1/16$  inch), op de vooraf bepaalde plaats en meet de afstand tussen de buitendiameter van de buis en het flensoppervlak. Vergelijk deze met [Tabel 2 op pagina 8](#) en pas de tussenruimte zo nodig aan.

**Tabel 2. Flensmaten en flensbuitendiameter voor iedere sensormaat**

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

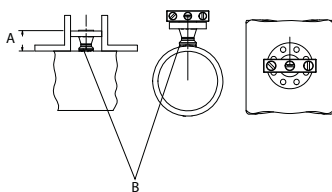
2. Breng vier puntlassen van 6 mm ( $1/4$  inch) aan op 90° ten opzichte van elkaar. Controleer de uitlijning van de montageflens zowel evenwijdig aan als haaks op de lijn van de stroomrichting (zie [Afbeelding 7](#)). Als de uitlijning van de montageflens binnen de toleranties valt, voltooi u de lasverbinding 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.



3. Laat het montagemateriaal afkoelen voordat u verder gaat, om ernstige brandwonden te vermijden.

---

### Afbeelding 7. Uitlijning



- A. Buitendiameter flens**  
**B. Puntlassen**
- 

## Stap 3: Isolatieklep installeren

1. Plaats de isolatieklep op de montageflens. Zorg dat de klepsteel zo wordt gepositioneerd dat wanneer de Flo-Tap wordt geïnstalleerd, de inbrengstangen de buis zullen omringen en de klephendel wordt gecentreerd tussen de stangen (zie Afbeelding 8).

---

### Opmerking

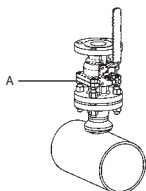
Dit wordt bemoeilijkt als de klep zich in één lijn bevindt met de stangen.

---

2. Zet de isolatieklep vast op de montageflens met de pakking, bouten en moeren.

---

### Afbeelding 8. Montagerichting isolatieklep



- A. Isolatieklep**
-

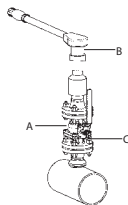
## Stap 4: Boormachine aanbrengen en gat boren

Er wordt geen boormachine meegeleverd.

1. Bepaal de sensormaat op basis van de sensorbreedte (zie Tabel 3).
2. Monteer de boormachine op de isolatieklep.
3. Open de klep volledig.
4. Boor het gat in de buiswand volgens de instructies van de fabrikant van de boormachine (kies met behulp van Tabel 3 het juiste boortje voor de gebruikte sensor).
5. Trek de boor volledig terug tot voorbij de klep.

**Tabel 3. Tabel voor sensormaat/gatdiameter**

Sensormaat	Sensorbreedte	Gatdiameter	
1	14,99 mm (0,590 inch)	19 mm	- 0,00
		( <sup>3</sup> / <sub>4</sub> inch)	+ 0,8 mm (1/32 inch)
2	26,92 mm (1,060 inch)	34 mm	- 0,00
		( <sup>1</sup> / <sub>2</sub> inch)	+ 1,6 mm ( <sup>1</sup> / <sub>16</sub> inch)
3	49,15 mm (1,935 inch)	64 mm	- 0,00
		(2 <sup>1</sup> / <sub>2</sub> inch)	+ 1,6 mm ( <sup>1</sup> / <sub>16</sub> inch)



**A. Isolatieklep volledig geopend tijdens inbrengen boor**

**B. Drukboormachine**

**C. Isolatieklep volledig gesloten na uittrekken boor**

## Stap 5: Boormachine verwijderen

1. Controleer of de boor tot voorbij de klep is teruggetrokken.
2. Sluit de isolatieklep om het proces te isoleren.
3. Neem de druk van de boormachine af en verwijder hem.
4. Controleer de isolatieklep en de montageflens op lekkage.

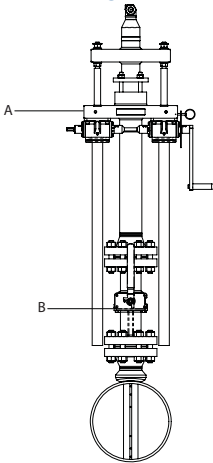
## Stap 6: De Annubar monteren

1. Zet de stroomrichtingspijl op de kop in lijn met de stroomrichting.
2. Bevestig de Flo-Tap met de bijgeleverde pakking en flensbouten op de isolatieklep.
3. Haal de moeren kruiselings aan zodat de pakking gelijkmatig wordt samengedrukt.
4. Zorg dat de ontluichtingskranen worden gesloten alvorens verder te gaan.
5. Open en sluit de isolatieklep om de 485 sensor onder druk te zetten en eventuele lekken in de installatie te vinden. Wees uiterst voorzichtig indien het stromende procesmedium stoom of een bijtend middel is.
6. Controleer de volledige installatie op lekkage. Haal elk aansluitpunt zo nodig nog wat aan om het geheel lekvrij te maken. Herhaal Stap 5 en 6 totdat er geen lekkage meer is.

## Opmerking

De Flo-Tap 485 Annubars kunnen in principe een groot gewicht dragen over een grote afstand van het leidingwerk, in welk geval externe ondersteuning noodzakelijk is. De steunplaat heeft draadgaten om de ondersteuning van de 485 Annubar te vergemakkelijken.

## Afbeelding 9. Flo-Tap installeren



A. Steunplaat  
B. Isolatieklep

## Stap 7: Annubar inbrengen

### Standaard aandrijving (M)

1. Open de isolatieklep volledig.
2. Draai de aandrijfmoeren rechtsom (bovenaanzicht). De moeren moeten om-en-om worden aangedraaid, ongeveer twee slagen per keer, om vastklemmen vanwege ongelijkmatige belasting te voorkomen.
3. Ga verder met deze procedure totdat het uiteinde van de sensor goed contact maakt met de tegenoverliggende zijde van de buis.
  - a. De oranje strepen geven aan wanneer de sensor de tegenoverliggende zijwand nadert.
  - b. Als de oranje streep de steunplaat nadert, plaats dan een vinger op de pakkingdrukker tijdens het aandraaien. Wanneer er geen beweging meer optreedt, is de sensor in contact met de tegenoverliggende zijwand.
  - c. Draai het handvat nog eens  $1/4$  tot  $1/2$  slag om de sensor vast te zetten.

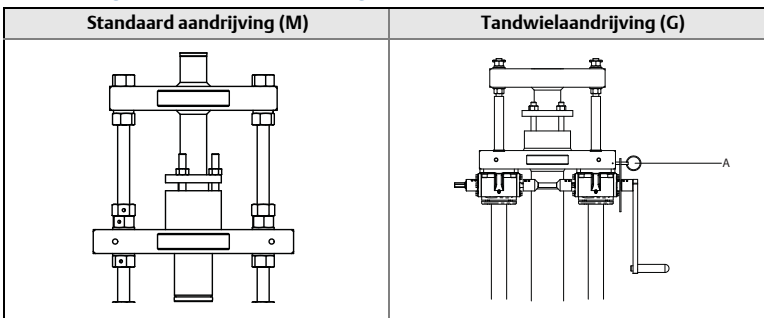
## Tandwielaandrijving (G)

1. Open de isolatieklep volledig.
2. Draai de slinger rechtsom. Als er een elektrische boor met adapter wordt gebruikt, houd het toerental dan onder 200 tpm.
  - a. Draai aan de slinger totdat de sensor goed contact maakt met de tegenoverliggende zijde van de buis. De oranje strepen geven aan wanneer de sensor de tegenoverliggende zijwand nadert.
  - b. Als de oranje strepen de steunplaat naderen, verwijder dan de elektrische boor en draai met de hand verder aan. Plaats tijdens het aandraaien een vinger op de pakkingdrukker. Wanneer er geen beweging meer optreedt, is de sensor in contact met de tegenoverliggende zijwand.
  - c. Draai het handvat nog eens  $\frac{1}{4}$  tot  $\frac{1}{2}$  slag om de sensor vast te zetten.
3. Zet de aandrijving vast door de vergrendelpen van de aandrijving in te steken, zoals afgebeeld in [Afbeelding 10](#).

### Opmerking

Plaats uw vinger niet boven de pakkingdrukker bij toepassingen met hoge temperaturen.

### Afbeelding 10. De sensor inbrengen



### A. Vergrendelpen van aandrijving

## Stap 8: Monteer de transmitter

### Transmittermontage, kop voor directe montage met kleppen

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

1. Breng O-ringen van PTFE aan in de groeven op de Annubar-kop.
2. Breng de bovenkant van de transmitter in lijn met de bovenkant van de sensor (op de zijkant van de kop is "Hi" gestanst) en installeer hem.
3. Haal de moeren kruiselings aan tot  $45 \text{ N} \cdot \text{m}$  ( $400 \text{ in} \cdot \text{lb}$ ).

## Transmittermontage met kop voor montage op afstand

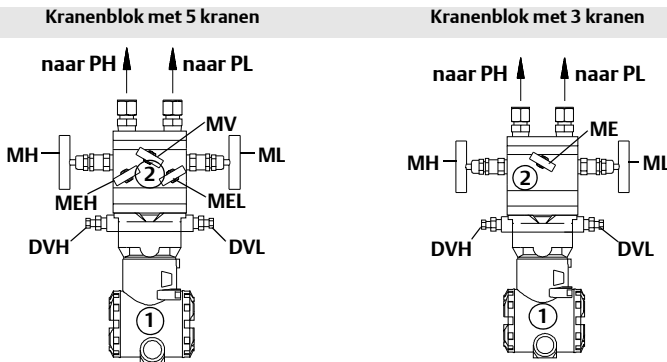
Bij temperaturen van meer dan 121 °C (250 °F) bij de membranen van de sensormodel zal de transmitter beschadigd raken. Op afstand gemonteerde transmitters worden op de sensor aangesloten via impulsbuizen, zodat de proces temperaturen in zodanige mate afnemen dat de transmitter niet meer kwetsbaar is.

Afhankelijk van de procesvloeistof worden de impulsbuizen op verschillende wijze gelegd. De inrichting moet geschikt zijn voor continubedrijf bij de in de pijpleiding heersende druk en temperatuur. Gebruik van een roestvaststalen buis met een buitendiameter van ten minste 12 mm (1/2 inch) en een wanddikte van ten minste 1 mm (0,035 inch) wordt aanbevolen. 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 montage locatie van impulsleidingen:

1. Horizontaal gemonteerde impulsleidingen moeten ten minste 83 mm/m (1 in/ft) verval hebben.
  - Laat omlaag lopen (richting transmitter) voor toepassingen met vloeistof en stoom.
  - Laat omhoog 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 bevrozing 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**



**Tabel 4. Beschrijving van impulskleppen en componenten**

Naam	Beschrijving	Doel
Componenten		
1	Transmitter	Leest verschildruk uit
2	Kranenblok	Isoleert en egaliseert de transmitter
Kranenblok en impulskleppen		
PH	Primaire sensor <sup>(1)</sup>	Aansluitingen voor procesdruk aan hoge en lage zijde.
PL	Primaire sensor <sup>(2)</sup>	
DVH	Aftap- en ontluhtingskraan <sup>(1)</sup>	Tapt de kamers in de verschildruk-transmitter af (bij gasbedrijf) of ontluht deze (bij vloeistof- of stoombedrijf)
DVL	Aftap- en ontluhtingskraan <sup>(2)</sup>	
MH	Kranenblok <sup>(1)</sup>	Scheidt de druk aan hoge of lage zijde van het proces
ML	Kranenblok <sup>(2)</sup>	
MEH	Kranenblokegalisator <sup>(1)</sup>	Geeft de hoge en lage drukzijden toegang tot de ontluhtingskraan, of scheidt de procesvloeistof
MEL	Kranenblokegalisator <sup>(2)</sup>	
ME	Kranenblokegalisator	Voor egalisatie van de druk aan hoge en lage zijde
MV	Ontluhtingskraan kranenblok	Ontluht de procesvloeistof

1. Hoge druk

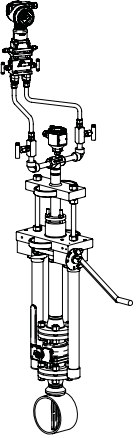
2. Lage druk

## Aanbevolen installatiemethoden

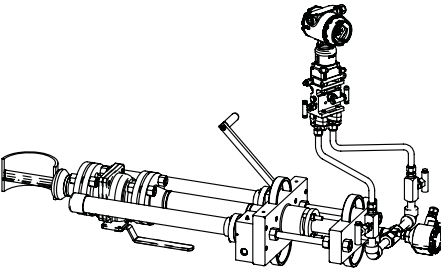
### Gasbedrijf

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

---

**Afbeelding 12. Gas (horizontaal)**

---

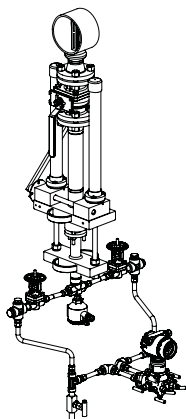
**Afbeelding 13. Gas (verticaal)**

---

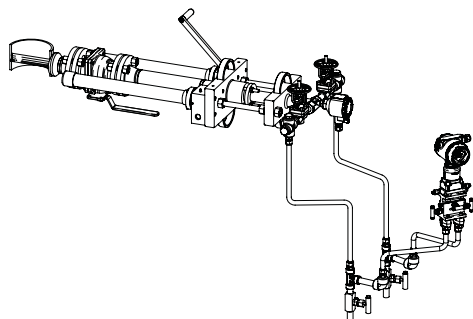
**Stoom- of vloeistofbedrijf (lager dan 315 °C [600 °F])**

Installeer de transmitter lager dan de sensor om te voorkomen dat lucht in de impulsleiding of de transmitter dringt.

---

**Afbeelding 14. Stoom en vloeistof (horizontaal)**

---

**Afbeelding 15. Stoom en vloeistof (verticaal)**

---

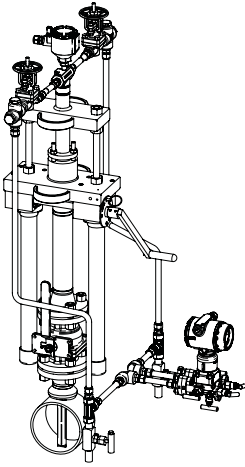
**Montage bovenop voor stoombedrijf (aanbevolen voor stoomtemperaturen boven 315 °C [600 °F])**

Deze oriëntatie kan worden gebruikt voor elke stoomtemperatuur. Voor installaties boven 315 °C (600 °F) is deze oriëntatie echter verplicht. Voor extern gemonteerde installaties moet de impulsleiding enigszins omhoog lopen vanaf de instrumentaansluitingen op de Annubar naar de kruisstukken zodat het condensaat in de leiding kan terugstromen. Vanaf de kruisstukken moet de impulsleiding omlaag naar de transmitter en de aftappoten worden geleid. De transmitter moet zich onder de instrumentaansluitingen van de Annubar bevinden. Afhankelijk van de omgevingsfactoren kan isolatie van het bevestigingsmateriaal vereist zijn.



---

## Afbeelding 16. Horizontale montage bovenop voor stoom



---

## Stap 9: De Annubar terugtrekken

### Tandwielaandrijving (G)

1. Verwijder de vergrendelpen van de aandrijving.
2. Draai de slinger linksom. Als er een elektrische boor met adapter wordt gebruikt, houd het toerental dan onder 200 tpm.
3. Trek terug totdat de moeren van het stanguiteinde tegen het mechanisme van de tandwielkast aanliggen.

# Productcertificeringen

## Goedgekeurde productielocaties

Rosemount Inc. – Chanhassen, Minnesota, VS

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

Emerson Process Management GmbH & Co. OHG – Wessling, Duitsland

Emerson Process Management Asia Pacific Private Limited – Singapore

Emerson Beijing Instrument Co., Ltd – Beijing, China

## 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](http://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

- Raadpleeg de EG-conformiteitsverklaring om de conformiteit te controleren.

Druktransmitter

- Raadpleeg de snelstartgids van de relevante druktransmitter.

## Certificeringen explosiegevaarlijke locaties

Zie voor informatie over de productcertificatie van elektronica de snelstartgids van de betreffende transmitter:

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

**Afbeelding 17. Verklaring van overeenstemming**



**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 71<sup>st</sup> 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**

## EG-verklaring van overeenstemming

Nr.: DSI 1000 Rev. I

Wij,

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

verklaren onder onze volledige verantwoordelijkheid dat de producten

### Primair element model 405/1195/1595 en Annubar® model 485/585

vervaardigd door

**Rosemount / Dieterich Standard, Inc.**  
5601 North 71<sup>st</sup> Street  
Boulder, CO 80301  
VS

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

Zoals toegestaan volgens 97/23/EG, bijlage 7, is de gevolmachtigde voor de juridisch bindende verklaring van overeenstemming voor Rosemount/Dieterich Standard, Inc. de vicepresident voor kwaliteit, Timothy J. Layer.

\_\_\_\_\_  
Vice President, Quality  
(functie – in blokletters)

\_\_\_\_\_  
Timothy J. Layer  
(naam – in blokletters)

\_\_\_\_\_  
20 oktober 2011  
(datum van uitgifte)



**ROSEMOUNT**

## Schema

### EG-verklaring van overeenstemming DSI 1000 Rev. I

Samenvatting van classificaties		
Model/bereik	Categorie Richtlijn Drukapparatuur	
	Vloeistof groep 1	Vloeistof groep 2
585M - 2500 lb. alle leidingen	N.v.t.	SEP
585S - 1500 lb. en 2500 lb. alle leidingen	III	SEP
MSL46 - 2500 lb. alle leidingen	N.v.t.	SEP
MSR: 1500 lb. en 2500 lb. alle leidingen	III	SEP
1195, 3051SFP, 3095MFP: 150 lb. 1,5 inch	I	SEP
1195, 3051SFP, 3095MFP: 300 lb. en 600 lb. 1,5 inch	II	I
1195, 3051SFP, 3095MFP: draad- en lasverbinding van 1,5 inch	II	I
DNF - 150 lb. 1,25 inch, 1,5 inch en 2 inch	I	SEP
DNF - 300 lb. 1,25 inch, 1,5 inch en 2 inch	II	I
DNF, DNT en DNW: 600 lb. 1,25 inch, 1,5 inch en 2 inch	II	I
Met flens - 485/3051SFA/3095MFA: 1500 lb. en 2500 lb. alle leidingen	II	SEP
FloTap - 485/3051SFA/3095MFA: Sensormaat 2 150 lb. leiding van 6 inch tot 24 inch	I	SEP
FloTap - 485/3051SFA/3095MFA: Sensormaat 2 300 lb. leiding van 6 inch tot 24 inch	II	I
FloTap - 485/3051SFA/3095MFA: Sensormaat 2 600 lb. leiding van 6 inch tot 16 inch	II	I
FloTap - 485/3051SFA/3095MFA: Sensormaat 2 600 lb. leiding van 18 inch tot 24 inch	III	II
FloTap - 485/3051SFA/3095MFA: Sensormaat 3 150 lb. leiding van 12 inch tot 44 inch	II	I
FloTap - 485/3051SFA/3095MFA: Sensormaat 3 150 lb. leiding van 46 inch tot 72 inch	III	II
FloTap - 485/3051SFA/3095MFA: Sensormaat 3 300 lb. leiding van 12 inch tot 72 inch	III	II
FloTap - 485/3051SFA/3095MFA: Sensormaat 3 600 lb. leiding van 12 inch tot 48 inch	III	II
FloTap - 485/3051SFA/3095MFA: Sensormaat 3 600 lb. leiding van 60 inch tot 72 inch	IV*	III

### Richtlijn Drukapparatuur (97/23/EG)

Modellen: 405 / 485 / 585/ 1195 / 1595

Beoordelingsbesluit kwaliteitssysteem – CE-0041-H-RMT-001-10-VS

IV\* FloTap - 485/3051SFA/3095MFA: Sensormaat 3 600 lb. leiding van 60 inch tot 72 inch (FloTap van categorie IV vereist een B1-certificaat voor ontwerpcontrole en een H1-certificaat voor bijzonder toezicht)

Alle overige modellen:

Goed vakmanschap



**ROSEMOUNT****Schema****EG-verklaring van overeenstemming DSI 1000 Rev. I****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







**Emerson Process Management  
Rosemount Inc.**

8200 Market Boulevard  
Chanhassen, MN 55317, VS  
T (VS) (800) 999-9307  
T (andere landen) (952) 906-8888  
F (952) 906-8889

**Emerson Process Management  
Asia Pacific Private Limited**

1 Pandan Crescent  
Singapore 128461  
T (65) 6777 8211  
F (65) 6777 0947/65 6777 0743

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

Argelsrieder Feld 3  
82234 Wessling, Duitsland  
T +49 (8153) 939 0  
F +49 (8153) 939 172

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

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

**Emerson Process Management bv**

Postbus 212  
2280 AE Rijswijk  
Nederland  
T (31) 70 413 66 66  
F (31) 70 390 68 15  
E info.nl@emerson.com  
www.emersonprocess.nl

**Emerson Process Management nv/sa**

De Kleetiaan, 4  
B-1831 Diegem  
België  
T (32) 2 716 7711  
F (32) 2 725 83 00  
www.emersonprocess.be

**Emerson Process Management  
Latin America**

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

© 2015 Rosemount, Inc. Alle rechten voorbehouden. Alle merken eigendom van de merkhouders.  
Het Emerson-logo is een handelsmerk en dienstmerk van Emerson Electric Co. Annubar, SuperModule, Rosemount en het Rosemount-logo zijn gedeponeerde handelsmerken van Rosemount Inc.  
HART is een gedeponeerd handelsmerk van de HART Communication FOUNDATION.