

ifm electronic



安装说明
焊接包含 G½ 卫生配件的装置的转接头

efector160[®]

CN

E30055

E30056

E43300

E43301

E43309

E43310

E43315

E43319

1 基本注意事项



按 EHEDG 和 3A 要求用于卫生区域时：遵循相应的 EHEDG 和 3A 认证要求。

3A 资质仅适用于使用包含 PEEK 锥面密封的传感器。



- 焊接操作必须由授权人员进行。
- 且应按照一流的技术小心进行。
- 在焊接后后续冷却阶段，不得安装传感器。
- 表面不得有任何污染。
- 焊接材料必须适于转接头和壁体材料。

2 功能和特性

焊接转接头有助于通过卫生的方式将包含 G1/2 卫生配件的传感器装于容器或管道系统。



在有限空间中安装时：遵循传感器操作说明所示的最短安装要求，以避免传感器故障和受损。

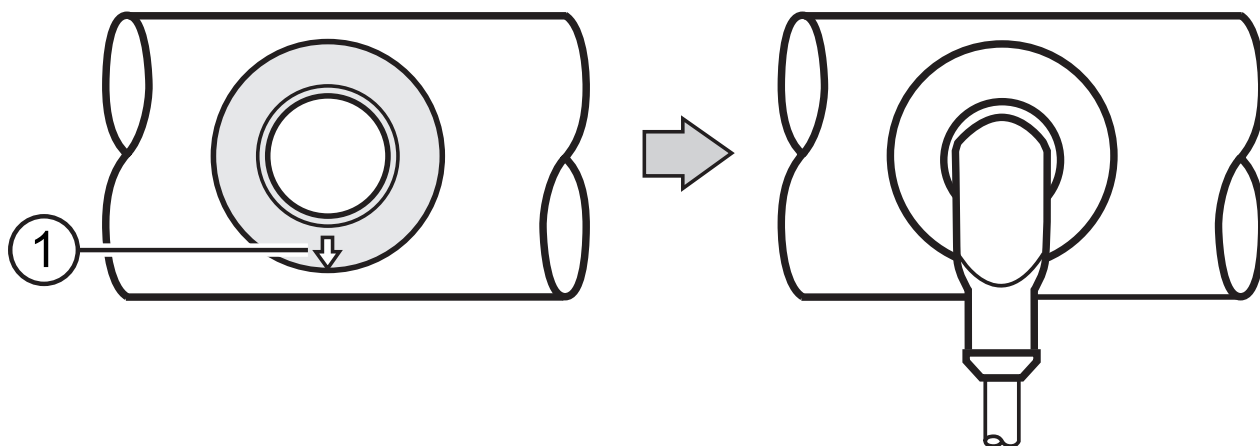
3 准备

- ▶ 在管道或外壳壁上钻孔时，需依照转接头外径切割相应大小的钻孔（最大偏差 0.2 mm）。
- ▶ 如有可能，将焊芯棒（用于充分散热和保护密封边）旋入转接头（订购号 E43314）。

4 焊接操作



- 焊接装置的功率需根据壁厚来决定。
- 转接头不得变形。
- 不得让转接头密封边因焊接飞溅物或类似原因受损。

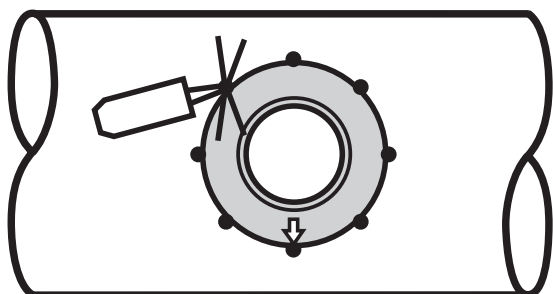


根据转接头位置确定传感器方向：

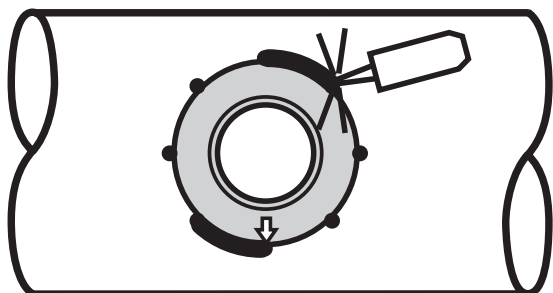
- ▶ 将标记 (1) 旋转至针对传感器电缆出口提供的位置。

泄漏端口符合 3A 的转接头：

- ▶ 为充分排出，调整仅包含一个泄漏端口的转接头，以让其处于尽可能低的位置。



- ▶ 利用充足的附着力在多个点安装转接头；焊于距离相等的对立安装点。



- ▶ 焊于对立固定点之间的焊缝。确保单独部分之间有足够的时间间隔（冷却阶段避免发热/转接头因为过热而弯曲）。

5 焊接后

- ▶ 让转接头冷却下来。
- ▶ 螺纹和密封边不得有焊渣。
- ▶ 若使用，移除焊芯棒。



如果转接头的密封边受损，则不可再使用该转接头（移除转接头并重新焊接）。

6 安装传感器/夹紧配件

温度传感器 TAxxxx 夹紧配件 E3xxxx	液位传感器 LMxxxx
▶ 在传感器和转接头/传感器和夹紧配件之间的接触面涂抹少量润滑油膏。油膏必须为适合此应用、经过认可且与所用弹性体兼容的油膏。	▶ 给传感器螺纹涂抹少量润滑油膏。油膏必须为适合此应用、经过认可且与所用弹性体兼容的油膏。 ▶ 穿过螺纹将密封环滑至传感器。转接头随附 FPM O-形环。

进一步程序（适用于 温度传感器 TAxxxx/夹紧配件 E3xxxx/液位传感器 LMxxxx）：

- ▶ 将装置拧入转接头，直至用手拧紧到位。
避免密封区域受损。



如果装置仅可旋入阻力大的螺纹，则不要用力！否则装置或转接头可能受损。

- ▶ 如果装置仅可旋入阻力大的螺纹：不要修正螺纹，移除转接头并重新焊接新的转接头！



扭矩太大会损坏密封件。

- ▶ 用扳手装置拧紧。



关于拧紧扭矩 → 旋入式传感器操作说明。

