

ifm electronic



Instrucciones de montaje  
Racor a soldar para equipos con  
conexión G $\frac{1}{2}$  para zonas asépticas

**efector160<sup>o</sup>**

**E30055**

**E30056**

**E43300**

**E43301**

**E43309**

**E43310**

**E43315**

**E43319**

**ES**

11 / 2013

706217 / 02

# 1 Indicaciones fundamentales



Para aplicaciones en zonas asépticas según EHEDG y 3A: se deben respetar las directivas correspondientes de EHEDG y 3A.

La homologación 3A es válida solamente en combinación con sensores con junta cónica PEEK.



- El proceso de soldadura solamente puede ser llevado a cabo por personal especializado.
- Deberá realizarse cuidadosamente y según el estándar tecnológico.
- No se deberá instalar el sensor durante la soldadura y el enfriamiento siguiente.
- Las superficies deben estar exentas de residuos de cualquier tipo.
- Las herramientas de soldadura deben adecuarse al material del adaptador y de la pared.

## 2 Uso previsto

El racor a soldar permite el montaje aséptico de sensores con conexión G1/2 en depósitos o sistemas de tuberías.



En caso de instalación en espacios reducidos: para evitar un mal funcionamiento o daños en el sensor, respetar las distancias mínimas según las instrucciones de uso del sensor.

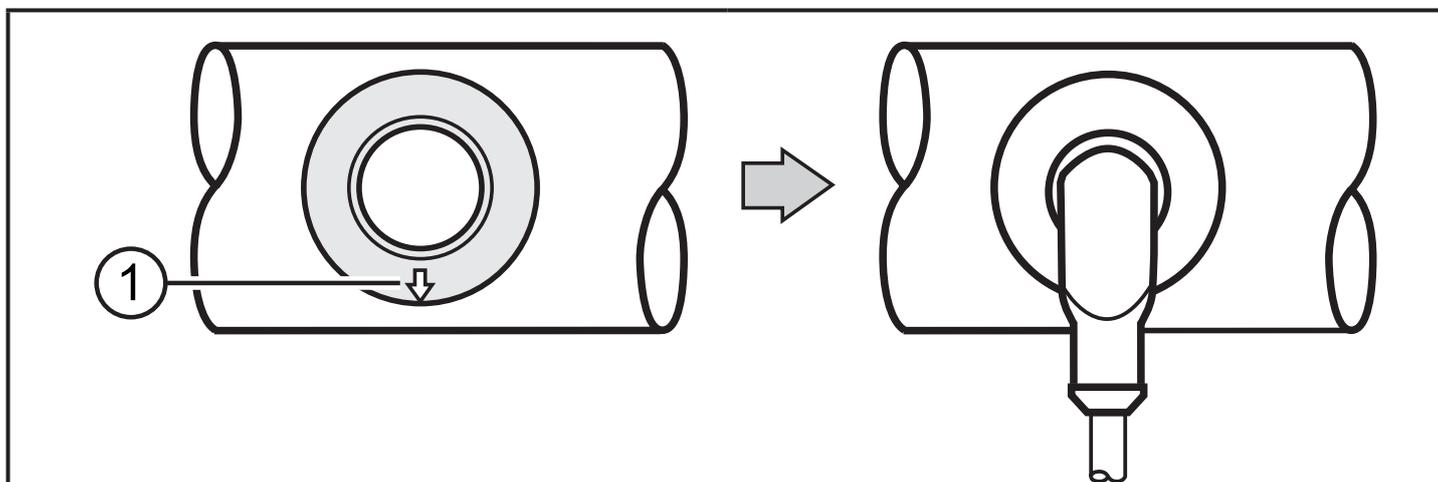
## 3 Preparativos

- ▶ Realizar una perforación en la tubería o en la pared del depósito de la medida del diámetro exterior del adaptador (sobremedida máx.: 0,2 mm).
- ▶ A ser posible, atornillar en el adaptador un mandril de soldadura (para ofrecer una óptima disipación del calor y protección de los chaflanes de estanqueidad), ref. E43314.

## 4 Proceso de soldadura



- La potencia de la soldadora debe corresponderse con el espesor de la pared.
- El adaptador no debe deformarse.
- No debe dañarse el chaflán de estanqueidad del adaptador debido a salpicaduras de soldadura o similar.



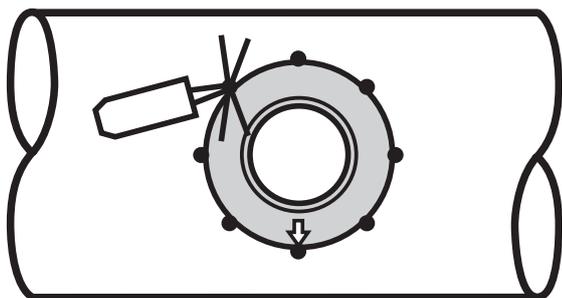
Adaptador con posición inicial definida de la rosca:

- ▶ Girar el conector y colocar la marca de posición (1) en el lugar donde se desea que salga el cable del sensor conectado.

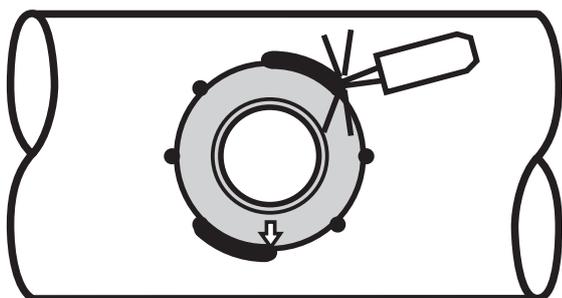
Adaptador con aberturas para fugas según 3A:

- ▶ Para que se produzca un autovaciado seguro, los adaptadores que tengan sólo 1 abertura de fugas deben ser orientados de tal forma que la abertura se encuentre en el punto más bajo posible.

ES



- ▶ Unir el adaptador en varios puntos para que se quede lo suficientemente sujeto. Distribuir los puntos de unión de forma uniforme, aplicando el adhesivo cada vez en el lado opuesto al anterior.



- ▶ Realizar una soldadura entre dos puntos de unión. Cada soldadura siguiente debe realizarse en el lado opuesto al anterior. Cada vez que se lleve a cabo una de dichas soldaduras parciales, hay que dejar transcurrir un tiempo suficiente de espera (fase de enfriamiento para evitar que el adaptador no se funda o se deforme debido al sobrecalentamiento).

## 5 Después del proceso de soldadura

- ▶ Dejar enfriar el adaptador.
- ▶ Las roscas y los chaflanes de estanqueidad deben estar exentos de residuos de soldadura.
- ▶ En caso de utilizarse: desatornillar el mandril de soldadura.



Si el chaflán de estanqueidad del adaptador está dañado, este ya no se puede utilizar (retirar el adaptador y soldar uno nuevo).

## 6 Instalación de un sensor / un racor para varilla a presión

<b>Sensor de temperatura TAxxxx Racor para varilla a presión E3xxxx</b>	<b>Sensor de nivel LMxxxx</b>
<ul style="list-style-type: none"><li>▶ Engrasar ligeramente con pasta lubricante las superficies de contacto (metal sobre metal) entre el sensor y el adaptador / entre el sensor y el racor para varilla a presión.</li></ul> <p>La pasta lubricante debe ser apta y estar homologada para la aplicación en cuestión, además debe ser compatible con los elastómeros utilizados.</p>	<ul style="list-style-type: none"><li>▶ Engrasar ligeramente el sensor con pasta lubricante.</li></ul> <p>La pasta lubricante debe ser apta y estar homologada para la aplicación en cuestión, además debe ser compatible con los elastómeros utilizados.</p> <ul style="list-style-type: none"><li>▶ Introducir la junta de estanqueidad en el sensor por la rosca. El adaptador se entrega con junta tórica FPM.</li></ul>

Otro procedimiento (aplicable para el sensor de temperatura TAxxxx/racor para varilla a presión E3xxxx/sensor de nivel LMxxxx):

- ▶ Enroscar el equipo con la mano en el adaptador hasta que quede bien apretado.

Evite los golpes en los chaflanes de estanqueidad.



Si al enroscar el equipo en la rosca existe una gran resistencia, no ejerza fuerza violentamente. De lo contrario, el equipo o el adaptador pueden verse dañados.

- ▶ En caso de que el equipo oponga una gran resistencia al ser enroscado: no realizar ninguna modificación en la rosca, el adaptador debe ser retirado y se debe soldar uno nuevo.



Si se realiza un apriete demasiado fuerte, puede verse mermada la eficacia de estanqueidad.

- ▶ Apretar el equipo empleando una llave.



Para más información sobre el par de apriete → instrucciones de uso del equipo enroscado.