

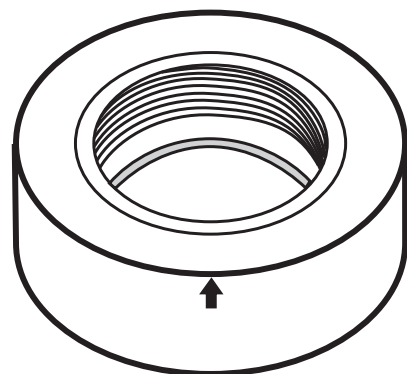
Notice de Montage
Raccord à souder

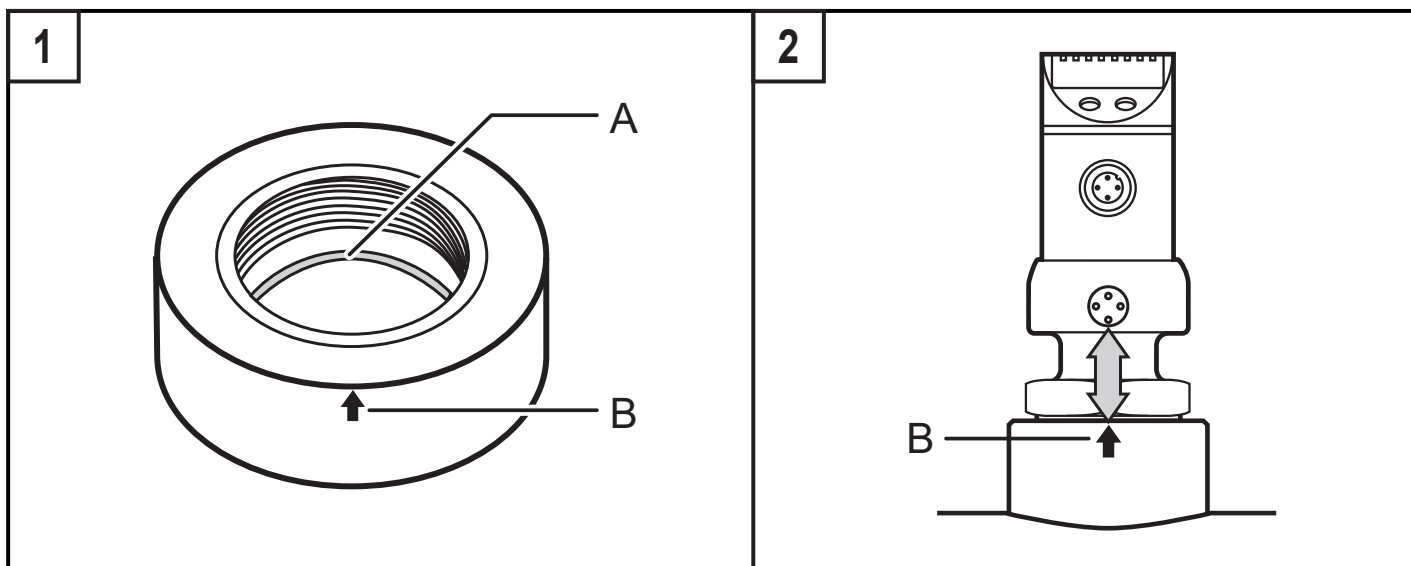
G1 / G^{3/4}

FR

08/2017

706013/02





A : rainure pour le joint torique (E30072); B : repère pour l'orientation

No de commande	Forme	Matières boîtier	Tenue en pression *
E30009	G $\frac{3}{4}$ - Ø 50mm	INOX 316L	25 bar
E30013	G1 - Ø 50mm	INOX 316L	150 bar
E30060	G1 - Ø 50mm	Acier E36 (1.0570)	50 bar
E30072	G1 - Ø 50mm	INOX 316L	150 bar

* pour le raccordement capteur - raccord

E30072 est fourni avec un joint torique Viton et un joint torique EPDM.

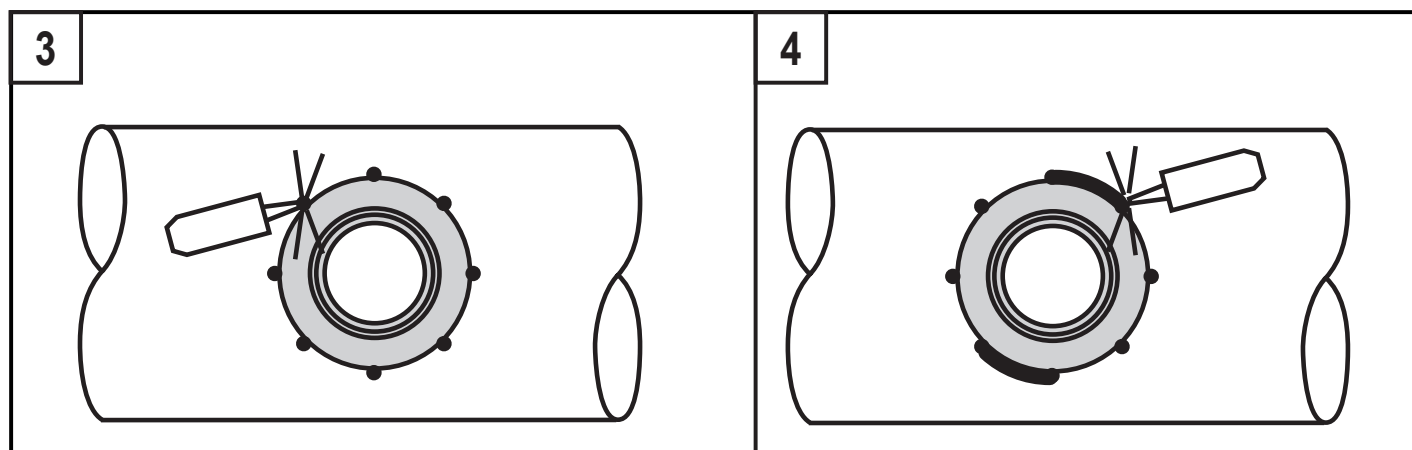
Attention

- L'opération de soudage doit être effectuée par des personnes compétentes.
- Elle doit être effectuée soigneusement selon les règles de l'art.
- Pendant le soudage et la phase de refroidissement suivante, ni le capteur ni le joint torique ne doivent être montés.
- Les surfaces doivent être sans souillure de tout type.
- Les outils de soudage doivent être appropriés pour la matière du raccord et de la paroi.

Préparations

- Percer un trou dans le tube ou la paroi du tank du diamètre extérieur du raccord (surdimension max. : 0,2 mm).
- Si possible, visser un bouchon de soudage dans le raccord (n° de commande E30435 pour filetage G1, n° de commande E30071 pour filetage G $\frac{3}{4}$).

Opération de soudage



- ▶ Orientation du raccord : placer le repère en fonction de la position souhaitée du connecteur / afficheur du capteur vissé (voir fig. 2).
- ▶ Fixer le raccord à plusieurs points avec une force de retenue suffisante, appliquer les points de fixation à distance égale en face l'un de l'autre (voir fig. 3).
- ▶ Appliquer des soudures entre les points de fixation en face l'une de l'autre (voir fig. 4). Assurer des intervalles suffisants entre les sections individuelles (phases de refroidissement pour éviter que le raccord devienne brûlant / se gauchisse en raison d'une surchauffe).

La puissance du dispositif de soudage doit être adaptée à l'épaisseur de la paroi.

Après l'opération de soudage

- ▶ Laisser le raccord refroidir.
- ▶ Nettoyer le filetage de résidus de soudage.
- ▶ Graisser le filetage avec pâte lubrifiante.
La pâte doit être appropriée et homologuée pour l'application ainsi que compatible avec les élastomères utilisés.
- ▶ Pour le raccord E30072 poser un des joints toriques fournis dans la rainure du raccord (joint torique Viton ou EPDM en fonction du fluide). Il doit être positionné à fleur dans la rainure sur tout son périmètre (voir fig. 1).

Attention : Si le capteur présente une grande résistance lors du vissage, ne pas forcer. S'il n'est pas possible de rectifier le filetage, enlever le raccord et en souder un nouveau.