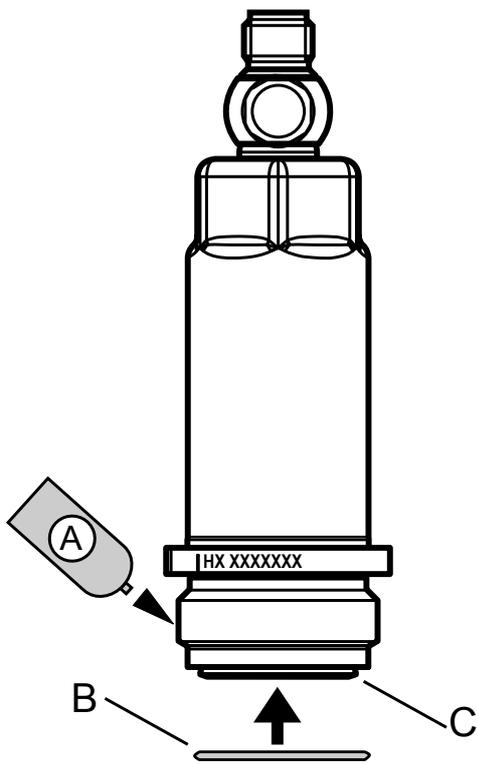


Notice de Montage
Adaptateur process universel RD52

E33341

FR

80257514 08/2016



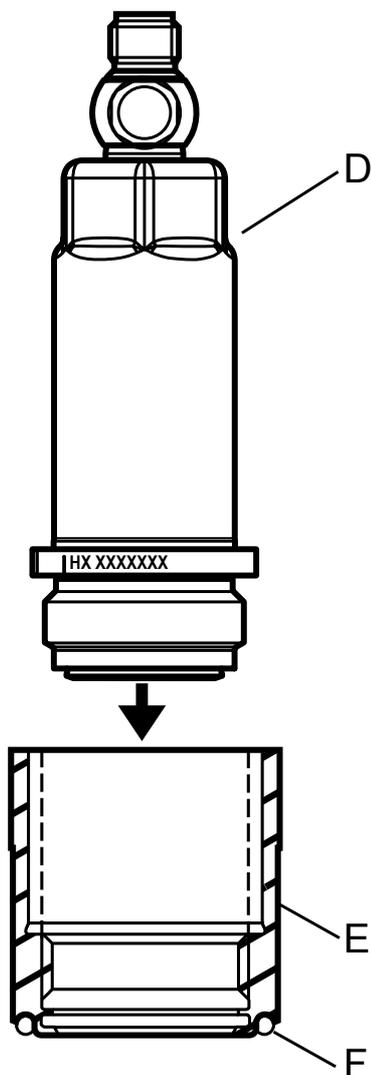
► Graisser le filetage du capteur avec de la pâte appropriée (A). La pâte doit être appropriée et homologuée pour l'application et compatible avec les élastomères utilisés.

► Poser le joint d'étanchéité (B) dans la rainure (C) du capteur.

L'adaptateur est livré avec joint torique EPDM. D'autres joints toriques sont disponibles comme accessoires :

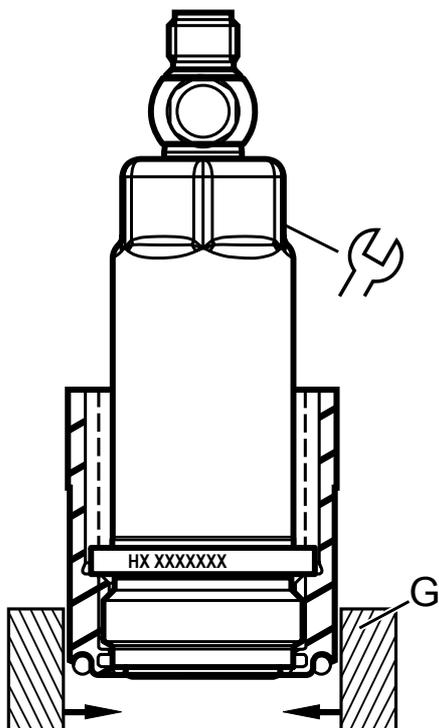
- joint torique FKM.
- joint d'étanchéité PEEK.

Lorsque le joint d'étanchéité PEEK est remplacé par un joint torique, il vous faut un autre adaptateur.

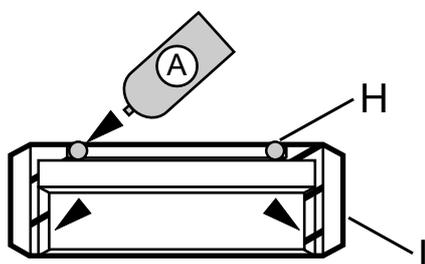


► Visser le capteur (D) dans l'adaptateur (E) à la main. Eviter des influences mécaniques sur les zones d'étanchéité, les zones aseptiques et la cellule de mesure.

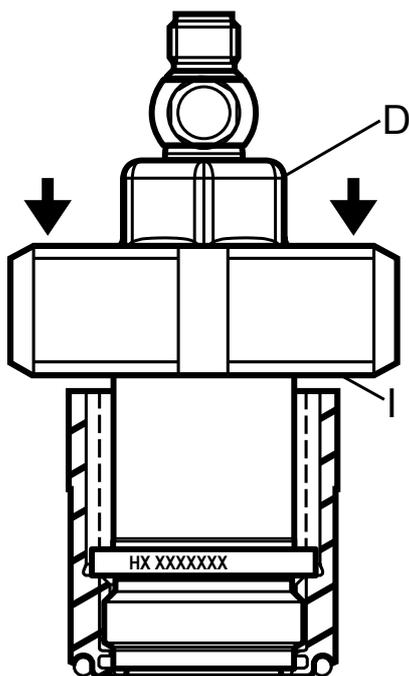
► S'assurer que le joint torique (F) est bien positionné.



- ▶ Serrer le capteur et l'adaptateur dans un dispositif de serrage (G), par ex. un étau. Ne serrer le dispositif de serrage que légèrement pour éviter que l'adaptateur se déforme.
- ▶ Serrer le capteur jusqu'à ce que vous sentiez la butée (ceci correspond à un couple de serrage max. de 35 Nm). Attention : L'étanchéité peut être affectée si vous serrez trop fort.



- ▶ Graisser le filetage et le le joint d'étanchéité (H) de l'écrou moleté (I) avec pâte approprié (A).



- ▶ Faire glisser l'écrou moleté (I) sur le capteur (D).

- ▶ Monter l'appareil prémonté dans le raccord process RD52 universel.
- ▶ Serrer l'écrou moleté (I) sur le raccord process RD52 universel.