

0133459.004

0233459.001

de/en/fr/es/pt/it/nl/da/hi/no/sv/et/lv

de - Montageanleitung

Prozesskuvette PIR 7000 SGR¹⁾ – 68 13 219

VORSICHT

Jeder Einsatz der Prozesskuvette PIR 7000 SGR setzt die genaue Kenntnis und Beachtung der Gebrauchsanweisung Dräger PIR 7000 / Dräger PIR 7200 (Bestellnr. 9023885) voraus!

Verwendungszweck:

- Die Prozesskuvette dient zum Betrieb des Gastransmitters im Pumpenbetrieb, wenn das Messgas über eine externe Pumpe dem Gastransmitter zugeführt wird oder bei einer anderen, aktiven Gaszuführung (z. B. durch eine pressbeziehtige Druckdifferenz).
- Nur für Gastransmitter ohne Spritzschutz, Ferntestadapter oder Flowcell.
- Die Prozesskuvette enthält zwei Lichtleiter, die die Lichtzeichen der grünen und gelben Statusleuchten des Gastransmitters auf zwei gegenüberliegende Seiten der Prozesskuvette seitlich sichtbar machen.
- Die Prozesskuvette besteht aus rostfreiem Edelstahl SS 1.4305.

Montage:

- Falls vorhanden, Statusanzeige, Flowcell bzw. Ferntestadapter sowie Fugering vom Gastransmitter demontieren.
- Festen Sitz des unteren Schraubbrings überprüfen.
- Prozesskuvette vorsichtig zwischen die zwei Stiege des Gastransmitters schieben (A). Sicherstellen, dass der Dichtung zwischen Prozesskuvette und Gastransmitter eingeleigt ist. Auf planen Sitz und Sauberkeit der Dichtungen und Dichtflächen achten.
- Oberen Schraubring rechts herum drehen bis die Prozesskuvette fest sitzt und die Dichtung deutlich komprimiert ist (B und C).
- Halter auf den Gastransmitter aufsetzen und mit den zwei Schrauben befestigen (D).
- Anschlussstutzen anschrauben.
- Prüfgas-Zuleitung (z. B. Ableitung an Schlauchtüllen (Durchmesser 6 mm) anschließen. Die Gasführung ist in beliebiger Richtung möglich.
- Abgasleitung so führen, dass kein ausströmendes Gas in die Umgebung des Gastransmitters gelangen kann.
- Zur Vermeidung von Verschmutzung der Gasleitungen und der Prozesskuvette wird empfohlen geeignete LeitungsfILTER zu verwenden.

- Die Prozesskuvette PIR 7000 SGR ist ebenfalls für die Verwendung zusammen mit dem Dräger PIR 7200 geeignet.

- Zum Schutz des optischen Systems (Spalt zwischen Spiegel und Scheibe bzw. oberem Schraubring) vor Wasser (Regenwasser oder Spritzwasser) werden eine horizontale Montage sowie ggf. weitere wasserferhaltende Maßnahmen empfohlen.
- Zur Erkennung von Durchflussfehlern eine geeignete Überwachung des Gasflusses sicherstellen.
- Materialverträglichkeit mit den vorkommenden Substanzen sicherstellen.
- Nach Fertigstellung aller Gasanschlüsse die Dichtigkeit der Leitungen und Verbindungen prüfen, z. B. durch Druckabfallmethode oder Blasenstest.
- Aufkleber „Power“ an grüne und „Fault“ an gelbe Leuchtflächen anbringen. Dabei Leuchtflächen nicht abdecken.
- Nach der Montage oder Demontage der Prozesskuvette ist eine Nullpunkt- und Empfindlichkeitskalibrierung des Gastransmitters erforderlich.

Betrieb:

- Messgas mit einem Gasflow von vorzugsweise 0,5 bis 10 L/min. (min. 0,3 L/min, max. 20 L/min) durch die Prozesskuvette leiten.
- Die Messwerteinstellung des Gastransmitters mit der Prozesskuvette ist vom Gasflow abhängig, Werte siehe Tabelle.
- Der zulässige Innendruck beträgt 700 bis 3000 hPa.²⁾
- In Abhängigkeit von Gasflow sowie Länge und Durchmesser der verwendeten Gasleitungen, ist es möglich, dass in der Prozesskuvette ein wechselnder oder vom atmosphärischen Umgebungsdruck abweichender Inngendruck (Staudruck oder Sog) entsteht.³⁾
- Druckschwankungen in der Prozesskuvette können zu Signalschwankungen führen, das das Signal des Gastransmitters vom Partialdruck des Messgases abhängt.³⁾

Gasflow	Messwerteinstellung, t ₀ ...50/t ₀ ...90	
	Ansprch-verhalten "normal"	Ansprch-verhalten "schnell"
0,5 L/min	<6 s/ <12 s	<3 s/ <9 s
1,0 L/min	<5 s/ <7 s	<3 s/ <5 s
1,5 L/min	<4 s/ <5 s	<2 s/ <4 s
10 L/min	<4 s/ <4 s	<2 s/ <2 s

en - Assembly instructions

Process cuvette PIR 7000 SGR¹⁾ – 68 13 219

CAUTION

In order to use the process cuvette PIR 7000 SGR, the user must be familiar with and observe the Instructions for Use for the Dräger PIR 7000/Dräger PIR 7200 (order no. 9023885).

- Remove the status indicator, flow cell or remote test adapter and the joint ring from the gas transmitter.
- Check that the lower ring nut is securely positioned.
- Carefully insert the process cuvette between the two ridges on the gas transmitter (A). Make sure that the sealing ring is fitted between the process cuvette and the gas transmitter. Ensure that the seals and sealing surfaces sit flat and are clean.
- Turn the top ring nut clockwise until the process cuvette is firmly seated and the seal is clearly compressed (B and C).
- Position the holder on the gas transmitter and secure with the two screws (D).
- Connect the test gas supply and discharge into the hose nipples (6 mm diameter). The gas flow may be in either direction.
- Run the exhaust line so that no exhausted gas can enter the vicinity of the gas transmitter.
- The use of suitable line filters is recommended to prevent contamination of the gas lines and the process cuvette.
- Horizontal installation and, if appropriate, the use of further measures to exclude water is recommended in order to protect the optical system (gap between reflector and washer or upper ring nut) from water (rainwater or spray).
- Ensure suitable monitoring of the gas flow to detect flow faults.
- Ensure the compatibility of the materials with the substances occurring.
- After all the gas connections have been made, check the lines and unions for leaks, e.g. by means of the pressure drop method or a bubble test.
- Attach "Power" and "Fault" labels to the process cuvette in the vicinity of the status lamps respectively. Do not cover the status lamps.
- A zero point and span calibration of the gas transmitter is required after installing or removing the process cuvette.

The PIR 7000 SGR process cuvette is also suitable for use in conjunction with the Dräger PIR 7200.

pt - Instruções de montagem

Cubeta de processo PIR 7000 SGR¹⁾ – 68 13 219

CAUIDADO

- Cada utilização da cubeta de processo PIR 7000 SGR pressupõe o conhecimento exato e a observação das instruções de utilização do Dräger PIR 7000/Dräger PIR 7200 (nº de encomenda 9023885).
- Finalidade:**
- A cubeta de processo serve para o funcionamento do detector de gás no sistema de bomba, quando o gás de medição é adicionado ao detector de gás através da bomba externa ou de uma alimentação de gás ativa diferente (p. ex. através da diferença de pressão condicionada pelo processo).
 - Apenas para o detector de gás sem proteção contra respingos, adaptador de teste remoto ou flowcell.
 - A cubeta de processo possui dois condutores de luz óptica, que visualizam os sinais de luz das lâmpadas de estado verde e amarelas do detector de gás de dois lados da cubeta de processo.
 - A cubeta de processo é feita de aço inoxidável SS 1.4305.

- Funcionamento:**
- O gás de medição deve ser conduzido, preferencialmente, com um fluxo de 0,5 a 10 L/min. (mín. 0,3 L/min, máx. 20 L/min) através da cubeta de processo.
 - O tempo de ajuste do valor de medição do detector de gás com cubeta de processo depende do fluxo de gás, veja os valores na tabela.
 - A pressão interna permitida é de 700 a 3000 hPa.²⁾
 - Dependendo do fluxo de gás e do comprimento e diâmetro dos tubos de gás utilizados, pode se formar na cubeta de processo uma pressão inferior (sucção ou de compressão) alternada ou divergente da pressão atmosférica ambiente.³⁾

- Montagem:**
- Caso exista, desmonte o indicador de estado, flowcell ou adaptador de teste remoto, e o anel vedante do detector de gás.
 - Verifique se o anel roscado inferior está posicionado corretamente.
 - Desloque a cubeta de processo cuidadosamente entre as barras do detector de gás (A). Certifique-se, que o anel vedante está colocado entre a cubeta de processo e o detector de gás. Preste atenção se está bem posicionado e nivelado, e na limpeza das juntas e áreas de vedação.
 - Redo o anel roscado superior para a direita até que a cubeta esteja fixa e a junta visivelmente comprimida (B e C).
 - Coloque o suporte no detector de gás e fixe com os dois parafusos (D).
 - Conecte o tubo de mangueiras de conexão.
 - Conecte o tubo de entrada e descarga de gás de teste às mangueiras do tubo (diâmetro 6mm). A condução do gás pode ser feita em qualquer direção.
 - asse o tubo de descarga do gás de manente está colocado entre em contacto com a zona do detector de gás.
 - Para evitar sujeira nos tubos de gás e da cubeta de processo recomenda-se a utilização de filtros adequados para a tubulação.

Fluxo do gás	tempo de ajuste do valor de medição, t ₀ ...50/t ₀ ...90	
	Comportamen "normal"	Comportamen "rápido"
0,5 L/min	<6 s/ <12 s	<3 s/ <9 s
1,0 L/min	<5 s/ <7 s	<3 s/ <5 s
1,5 L/min	<4 s/ <5 s	<2 s/ <4 s
10 L/min	<4 s/ <4 s	<2 s/ <2 s

it - Istruzioni di montaggio

Cubetta di processo PIR 7000 SGR¹⁾ – 68 13 219

ATTENZIONE

- Qualsiasi impiego della cuvetta di processo PIR 7000 SGR presuppone la precisa conoscenza e la corretta osservanza delle istruzioni per l'uso di Dräger PIR 7000 / Dräger PIR 7200 (cod. d'ordine 9023885).
- La funzione di misurazione con protezione contro esplosione (certificato di esame di tipo CE BVS 08 ATEX G 001 X) è valida per la faixa de pressão de 700 a 1300 hPa.
 - Para minimizar a influência da pressão recomenda-se que se faça a calibração do detector de gás com pressão de serviço.

- The process cuvette is used to operate the gas transmitter in pump mode when the measured gas is delivered to the gas transmitter via an external pump or in the case of a different active gas supply (e.g. due to a process-related pressure difference).
- Only for gas transmitters without splash guard, remote test adapter or flow cell.
- The process cuvette contains two light guides which allow the light from the green and yellow status lights on the gas transmitter to be seen on two opposing sides of the process cuvette.
- The process cuvette is made of stainless steel SS 1.4305.

Assembly:

- If present, remove the status indicator, flow cell or remote test adapter and the joint ring from the gas transmitter.
- Check that the lower ring nut is securely positioned.
- Carefully insert the process cuvette between the two ridges on the gas transmitter (A). Make sure that the sealing ring is fitted between the process cuvette and the gas transmitter. Ensure that the seals and sealing surfaces sit flat and are clean.
- Turn the top ring nut clockwise until the process cuvette is firmly seated and the seal is clearly compressed (B and C).
- Position the holder on the gas transmitter and secure with the two screws (D).
- Screw on the connecting bushes.
- Connect the test gas supply and discharge into the hose nipples (6 mm diameter). The gas flow may be in either direction.
- Run the exhaust line so that no exhausted gas can enter the vicinity of the gas transmitter.
- The use of suitable line filters is recommended to prevent contamination of the gas lines and the process cuvette.
- Horizontal installation and, if appropriate, the use of further measures to exclude water is recommended in order to protect the optical system (gap between reflector and washer or upper ring nut) from water (rainwater or spray).
- Ensure suitable monitoring of the gas flow to detect flow faults.
- Ensure the compatibility of the materials with the substances occurring.
- After all the gas connections have been made, check the lines and unions for leaks, e.g. by means of the pressure drop method or a bubble test.
- Attach "Power" and "Fault" labels to the process cuvette in the vicinity of the status lamps respectively. Do not cover the status lamps.
- A zero point and span calibration of the gas transmitter is required after installing or removing the process cuvette.

- Obere Schraubring auswechseln (E):**
- WARUNG**
- Nicht mit den Fingern auf die Saphirscheibe fassen. Eine verschmutzte Saphirscheibe kann die Gerätefunktion beeinträchtigen.
- Prozesskuvette demontieren.
 - Oberen Schraubring abschrauben (Links-gewinde).
 - Neuen Schraubring links herum aufschrauben und Dichtring prüfen.
 - Sitz des Dichtrings in dem oberen Schraubring überprüfen.
 - Prozesskuvette montieren.

en - Assembly instructions

CAUTION

In order to use the process cuvette PIR 7000 SGR, the user must be familiar with and observe the Instructions for Use for the Dräger PIR 7000/Dräger PIR 7200 (order no. 9023885).

- Remove the status indicator, flow cell or remote test adapter and the joint ring from the gas transmitter.
- Check that the lower ring nut is securely positioned.
- Carefully insert the process cuvette between the two ridges on the gas transmitter (A). Make sure that the sealing ring is fitted between the process cuvette and the gas transmitter. Ensure that the seals and sealing surfaces sit flat and are clean.
- Turn the top ring nut clockwise until the process cuvette is firmly seated and the seal is clearly compressed (B and C).
- Position the holder on the gas transmitter and secure with the two screws (D).
- Screw on the connecting bushes.
- Connect the test gas supply and discharge into the hose nipples (6 mm diameter). The gas flow may be in either direction.
- Run the exhaust line so that no exhausted gas can enter the vicinity of the gas transmitter.
- The use of suitable line filters is recommended to prevent contamination of the gas lines and the process cuvette.
- Horizontal installation and, if appropriate, the use of further measures to exclude water is recommended in order to protect the optical system (gap between reflector and washer or upper ring nut) from water (rainwater or spray).
- Ensure suitable monitoring of the gas flow to detect flow faults.
- Ensure the compatibility of the materials with the substances occurring.
- After all the gas connections have been made, check the lines and unions for leaks, e.g. by means of the pressure drop method or a bubble test.
- Attach "Power" and "Fault" labels to the process cuvette in the vicinity of the status lamps respectively. Do not cover the status lamps.
- A zero point and span calibration of the gas transmitter is required after installing or removing the process cuvette.

NOTA

Non funzionamento del detector de gás com a cubeta de processo o ambiente deve estar livre de gás de medição e de outros hidrocarbonetos. Os hidrocarbonetos entre o espelho e a cubeta de processo fazem com que os valores de medição fiquem mais elevados.

Substituir disco de safira (E):

ATENÇÃO

Não toque com os dedos no disco de safira. Um disco de safira sujo pode interferir no funcionamento do aparelho.

- Desmonte a cubeta de processo.
- Desaparafuse os dois anéis de parafusamento em simultâneo.
- Retire o disco de safira do anel vedante.
- Limpe ou substitua o disco de safira.
- Coloque o disco de safira no anel roscado inferior.
- Coloque o anel vedante em cima do disco de safira.
- Verifique se o disco de safira e o anel vedante estão posicionados corretamente.
- Parafuse a cubeta de processo no anel roscado inferior e aperte com uma chave dinamométrica (SW 27) com um torque de 5 Nm.
- Verifique se o disco de safira está posicionado corretamente.

Substitua o disco do anel roscado superior (E):

ATENÇÃO

Não toque com os dedos no disco de safira. Um disco de safira sujo pode interferir no funcionamento do aparelho.

- Desmonte a cubeta de processo.
- Desaparafuse o anel roscado superior (rosca à esquerda).
- Parafuse o novo anel roscado à esquerda.
- Verifique o posicionamento do anel vedante no anel de rosca superior.
- Monte a cubeta de processo.

ATTENZIONE

Qualsiasi impiego della cuvetta di processo PIR 7000 SGR presuppone la precisa conoscenza e la corretta osservanza delle istruzioni per l'uso di Dräger PIR 7000 / Dräger PIR 7200 (cod. d'ordine 9023885).

- La funzione di misurazione con protezione contro esplosione (certificato di esame di tipo CE BVS 08 ATEX G 001 X) è valida per la faixa de pressão de 700 a 1300 hPa.
- Para minimizar a influência da pressão recomenda-se que se faça a calibração do detector de gás com pressão de serviço.

The PIR 7000 SGR process cuvette is also suitable for use in conjunction with the Dräger PIR 7200.

- The response time of the gas transmitter with process cuvette depends on the gas flow. See table for values.
- The permissible internal pressure is 700 to 3000 hPa.
- Depending on the gas flow and the length and diameter of the gas lines used, it is possible for an internal pressure (back pressure or suction) that alternates or deviates from the atmospheric ambient pressure to arise in the process cuvette.³⁾
- Pressure fluctuations in the process cuvette can result in signal fluctuations, since the signal from the gas transmitter depends on the partial pressure of the measured gas.³⁾

Gas flow	Response time, t ₀ ...50/t ₀ ...90	
	Response characteristic "normal"	Response characteristic "rapid"
0,5 L/min	<6 s/ <12 s	<3 s/ <9 s
1,0 L/min	<5 s/ <7 s	<3 s/ <5 s
1,5 L/min	<4 s/ <5 s	<2 s/ <4 s
10 L/min	<4 s/ <4 s	<2 s/ <2 s

NOTICE

When operating the gas transmitter with the process cuvette, the surrounding area must be free of measured gas and other hydrocarbons. Hydrocarbons between the reflector and the process cuvette lead to increased measured values.

Replacing the sapphire disc (E):

WARNING

Do not touch the sapphire disc with your fingers. If the sapphire disc is dirty, this can impair the function of the device.

- Remove the process cuvette.
- Unscrew and remove the two ring nuts together.
- Remove the sapphire disc and seal.
- Clean or replace the sapphire disc.
- Insert the sapphire disc in the lower ring nut.
- Place the sealing ring on top of the sapphire disc.
- Check that the sapphire disc and sealing ring are correctly seated.
- Screw the process cuvette onto the lower ring nut and tighten using a torque spanner (size 27) with a torque of 5 Nm.
- Check that the sapphire disc is correctly seated.

Replacing the top ring nut (E):

WARNING

Do not touch the sapphire disc with your fingers. If the sapphire disc is dirty, this can impair the function of the device.

- Remove the process cuvette.
- Unscrew and remove the two ring nuts together.
- Remove the sapphire disc and seal.
- Clean or replace the sapphire disc.
- Insert the sapphire disc in the lower ring nut.
- Place the sealing ring on top of the sapphire disc.
- Check that the sapphire disc and sealing ring are correctly seated.
- Screw the process cuvette onto the lower ring nut and tighten using a torque spanner (size 27) with a torque of 5 Nm.
- Check that the sapphire disc is correctly seated.

- The measuring function for explosion protection (EC type examination certificate BVS 08 ATEX G 001 X) applies to the pressure range from 700 to 1300 hPa.
- To minimise the influence of pressure, it is recommended that the calibration of the gas transmitter is carried out at normal operating pressure.

WARNING

Do not touch the sapphire disc with your fingers. If the sapphire disc is dirty, this can impair the function of the device.

- Remove the process cuvette.
- Unscrew the top ring nut (left-hand thread).
- Screw on the top ring nut in an anticlockwise direction.
- Check the seat of the sealing ring in the top ring nut.
- Install the process cuvette.

fr - Notice de montage

Cuvette de processus PIR 7000 SGR¹⁾ – 68 13 219

ATTENTION

Toute utilisation de la cuvette de processus PIR 7000 SGR présuppose la connaissance exacte et le respect strict de la notice d'utilisation Dräger PIR 7000 / Dräger PIR 7200 (n° de commande 9023885) !

Domaine d'application :

- La cuvette de processus sert au fonctionnement du transmetteur de gaz en mode de pompage lorsque le gaz de mesure est amené au transmetteur de gaz via une pompe externe ou avec une amenée du gaz active d'un autre genre (par ex. via une différence de pression due au processus).
- Uniquement pour les transmetteurs de gaz sans protection anti-projection, adaptateur de test à distance ou Flowcell.
- La cuvette de processus contient deux câbles de lumière permettant de visualiser latéralement les signaux lumineux des voyants d'état jaune et vert du transmetteur de gaz sur deux côtés opposés de la cuvette de processus.
- La cuvette de processus est en acier inoxydable SS 1.4305.

Montage :

- Le cas échéant, démonter du transmetteur de gaz, l'indicateur d'état, la cuvette de processus ou l'adaptateur de test à distance ainsi que la garniture.
- Vérifier la bonne fixation de la bague de vissage inférieure.
- Pousser avec précaution la cuvette de processus entre les deux montants du transmetteur de gaz (A). S'assurer que la bague d'étanchéité est insérée entre la bague d'étanchéité et le transmetteur de gaz. Veiller à ce que les joints et surfaces d'étanchéité soient bien à plat et propres.
- Tourner la bague de vissage supérieure vers la droite jusqu'à ce que la cuvette de processus soit calée et que le joint soit bien comprimé (B et C).

La cuvette de processus PIR 7000 SGR est aussi adaptée pour être utilisé en même temps que le Dräger PIR 7200.

Sostituzione del disco di zaffiro (E):

AVVERTENZA

Non toccare il disco di zaffiro con le dita. Un disco di zaffiro sporco può compromettere il funzionamento dell'apparecchio.

- Smontare la cuvetta di processo.
- Svitare insieme i due anelli filettati.
- Rimuovere il disco di zaffiro e l'anello di tenuta.
- Pulire o sostituire il disco di zaffiro.
- Inserire il disco di zaffiro nell'anello filettato inferiore.
- Posizionare l'anello di tenuta sul disco di zaffiro.
- Controllare che il disco di zaffiro e l'anello di tenuta siano correttamente posizionati in sede.
- Avvitare la cuvetta di processo sull'anello filettato inferiore e serrarla con una chiave dinamometrica (da 27) a una coppia di 5 Nm.
- Verificare che il disco di zaffiro sia correttamente posizionato in sede.

Substituição do disco de safira (E):

AVVERTENZA

Non toccare il disco di zaffiro con le dita. Un disco di zaffiro sporco può compromettere il funzionamento dell'apparecchio.

nl - Montageaanzwijzing

Proccesschaal PIR 7000 SGR¹⁾ – 68 13 219

VOORZICHTIG

Voor gebruik van de processchaal PIR 7000 SGR moet u de gebruiks-aanzwijzing Dräger PIR 7000 / Dräger PIR 7200 (bestelnr. 9023885) hebben begrepen en zich nauwkeurig aan de instructies houden!

NOTA

Durante il funzionamento del trasmettore dotato di cuvetta di processo, l'ambiente deve essere privo di gas di misurazione e di idrocarburi. Se tra lo specchio e la cuvetta di processo sono presenti idrocarburi, si ottengono valori misurati più alti.

Flusso di gas	Tempi di regolazione del valore di misurazione, t ₀ ...50/t ₀ ...90	
	Risposta "normale"	Risposta "rapida"
0,5 L/min	<6 s/ <12 s	<3 s/ <9 s
1,0 L/min	<5 s/ <7 s	<3 s/ <5 s
1,5 L/min	<4 s/ <5 s	<2 s/ <4 s
10 L/min	<4 s/ <4 s	<2 s/ <2 s

ATTENZIONE

Qualsiasi impiego della cuvetta di processo PIR 7000 SGR presuppone la precisa conoscenza e la corretta osservanza delle istruzioni per l'uso di Dräger PIR 7000 / Dräger PIR 7200 (cod. d'ordine 9023885).

- La funzione di misurazione per la protezione antideflagrante (attestato di certificazione CEE BVS 08 ATEX G 001 X) vale per il campo di pressione compreso tra 700 e 1300 hPa.
- Per ridurre al minimo l'effetto della pressione si consiglia di eseguire la calibrazione del trasmettore con la pressione operativa.

- Poser le support sur les deux vis (D).
- Visser les raccords.
- Raccorder la conduite d'amenée et d'évacuation du gaz étalon aux douilles de raccord (diamètre 6 mm). Le gaz peut circuler dans la direction souhaitée.
- Installer la conduite d'échappement de sorte que le gaz qui s'échappe puisse parvenir dans l'environnement du transmetteur de gaz.
- Pour éviter tout encrassement des conduites de gaz et de la cuvette de processus, il est conseillé d'utiliser des filtres de conduite adaptés.
- Afin de protéger le système optique (jeu entre le miroir et le disque ou la bague de vissage supérieure) de l'eau (eau de pluie ou éclaboussures), un montage horizontal et éventuelles mesures de protection supplémentaires d'étanchéité sont recommandées.
- Il est conseillé de prévoir une surveillance adaptée du débit de gaz afin de détecter les débâts incohérents.
- Garantir la compatibilité du matériau avec les substances concernées.
- Lorsque tous les raccords de gaz ont été réalisés, contrôler l'étanchéité des conduites et des raccords avec la méthode de la chute de pression ou le test des bulles par exemple.
- Apposer l'autocollant « Power » sur la surface lumineuse verte et « Fault » sur la surface lumineuse jaune. Ne pas recouvrir les surfaces lumineuses.
- Après le montage ou le démontage de la cuvette de processus, il est nécessaire d'effectuer un calibrage de la sensibilité/du point zéro du transmetteur de gaz.

REMARQUE

Lorsque le transmetteur de gaz fonctionne avec la cuvette de processus, l'environnement doit être exempt de gaz de mesure et d'hydrocarbures. Des hydrocarbures entre le miroir et la cuvette de processus génèrent des valeurs de mesure amplifiées.

Remplacer le disque en saphir (E) :

AVERTISSEMENT

Né pas saisir le disque en saphir avec les doigts. Un disque en saphir souillé peut entraver le fonctionnement de l'appareil.

- Démonter la cuvette de processus.
- Dévisser les deux bagues de vissage ensemble.
- Retirer le disque en saphir et le joint.
- Nettoyer ou remplacer le disque en saphir.
- Reposer le disque en saphir dans la bague de vissage inférieure.
- Poser le joint sur le disque en saphir.
- Contrôler le calage du disque en saphir et du joint.
- Visser la cuvette de processus sur la bague de vissage inférieure et la serrer avec une clé dynamométrique (taille 27) à un couple de 5 Nm.
- Vérifier la bonne fixation du disque en saphir.

Remplacer la bague de vissage supérieure (E) :

AVERTISSEMENT

Né pas saisir le disque en saphir avec les doigts. Un disque en saphir souillé peut entraver le fonctionnement de l'appareil.

- Démonter la cuvette de processus.
- Dévisser les deux bagues de vissage supérieure (filetage à gauche).
- Tourner la bague de vissage vers la droite.
- Contrôler le joint dans la bague de vissage supérieure.
- Monter la cuvette de processus.

La fonction de mesure pour la protection antideflagrante (attestation CE de modèle type BVS 08 ATEX G 001 X) est valable pour la plage de pression comprise entre 700 et 1300 hPa.

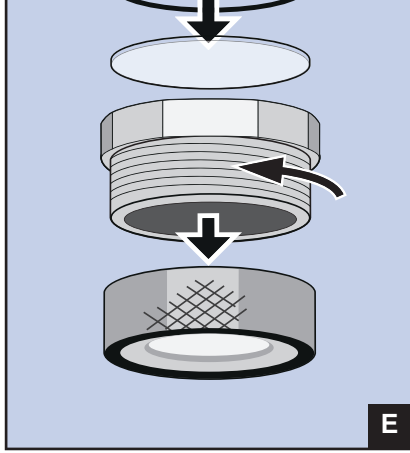
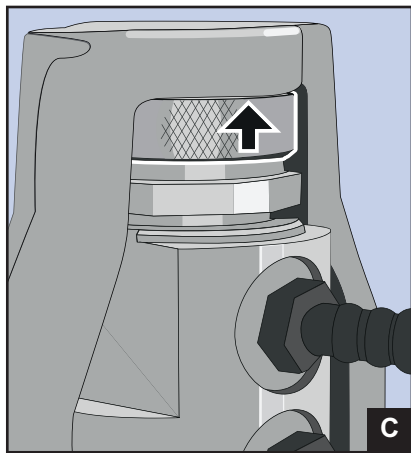
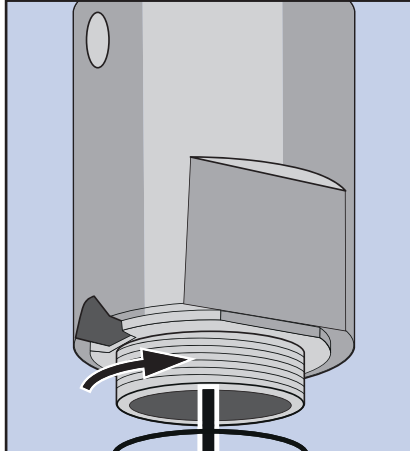
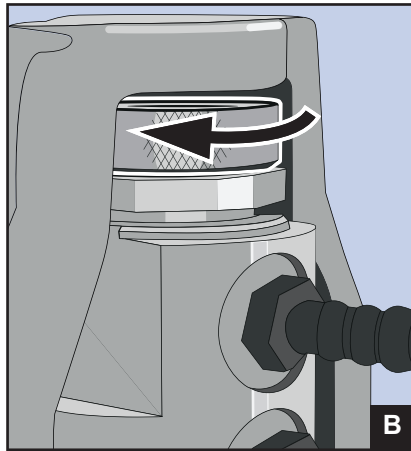
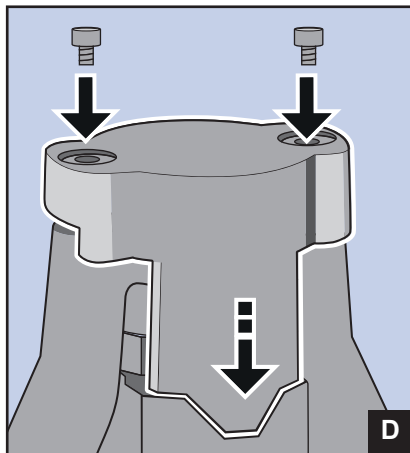
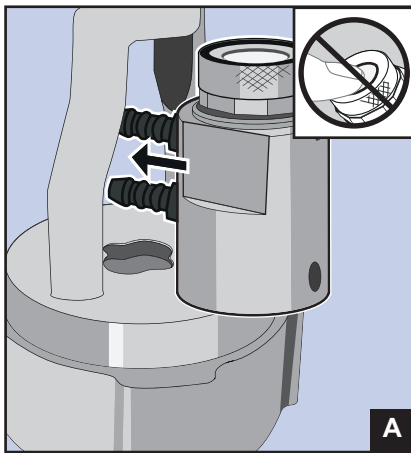
Pour minimiser l'influence de la pression, il est conseillé d'effectuer la calibration du transmetteur de gaz à la pression de fonctionnement moyenne.

De processchaal heeft twee lichtgeleiders, die de lichttekens van de groene en gele statuslampjes van de gastransmitters op twee tegenover elkaar liggende zijden van de processchaal aan elkaar zichtbaar maken.

De processchaal bestaat uit roestvrij staal SS 1.4305.

Montage:

- Indien aanwezig statusindicatie, Flowcell of adapter voor testen op afstand en voegering van de gastransmitter demontieren.
- Controlleren of de onderste schroefring goed vastzit.
- Processchaal voorzichtig tussen de twee kammen van de gastransmitter plaatsen in sede.
- Controlleren of de ring van de afsluiting duidelijk is samengedrukt (B en C).
- Houder op de gastransmitter plaatsen en met de twee schroeven vastdraaien (D).
- De afvoerleiding van het gas schroeven vast.
- Toe en afvoerleiding voor testgas op slangstukken (diameter 6 mm) aansluiten. De gasleidinging is mogelijk in welkekuring richting.
- Alvagasleiding zo leggen dat er geen uitstromend gas in de omgeving van de processchaal kan komen.
- Om vuil in de gasleidingen en de processchaal te voorkomen moet aanbevolen geschikte leidingfilters te gebruiken.
- Om het optische systeem (opening tussen spiegel en schijf resp. bovenste schroefring) tegen water (regenwater of spatwater) te beschermen, adviseren wij een horizontale montage en evt. andere maatregelen te nemen om water op afstand te houden.
- Voor herkenning van doorstroomfouten moet een passende bewaking van de gasflow zijn waarborgd.
- Controlleren of het materiaal bestand is tegen de gebruikte stoffen.
- Via voltoetsing van gasaansluitingen leidingen en verbindingen controleren op lekkages, bijvoorbeeld door drukvalmethode of luchtbeltesten.
- Sticker "Power" op groene en "Fault" op gele lichtvakken aanbrengen. Daarbij de lichtvakken niet afdekken.
- Na de montage of demontage van de processchaal



- De meetwaarde-instelling van de gastransmitter met proceschaal is afhankelijk van de gasflow, voor de waarden zie tabel.
- De toegegang binnendruk bedraagt 700 tot 3000 hPa.²⁹⁾
- Afhankelijk van de gasflow en de lengte en diameter van de gebruikte gasleidingen is het mogelijk dat in de proceschaal een wisselende of een van de atmosferische druk afwijkende binnendruk (stuwdruk of zuigkracht) ontstaat.
- Drukschommelingen in de proceschaal kunnen leiden tot signaalschommelingen, omdat het signaal van de gastransmitter afhankelijk is van de partiele druk van het meetgas.²⁴⁾

Meetwaarde-instelling, t ₀ -50/t ₀ -90		
Gasflow	Reactiegedrag "normaal"	Reactiegedrag "snel"
0,5 l/min	<6 s/ <12 s	<3 s/ <9 s
1,0 l/min	<5 s/ <7 s	<3 s/ <5 s
1,5 l/min	<4 s/ <5 s	<2 s/ <4 s
10 l/min	<4 s/ <4 s	<2 s/ <2 s

1 AANWIJZING

Bij gebruik van de gastransmitter met de proceschaal moet de omgeving vrij zijn van meelgas en overige koolwaterstoffen. Koolwaterstoffen tussen spiegel en proceschaal veroorzaken verhoogde meetwaarden.

Safferschijf vervangen (E):

▲ WAARSCHUWING

Safferschijf niet met de vingers aanraken. Een verontreinigde safferschijf kan de werking van het apparaat beïnvloeden.

- Proceschaal demonteren.
- Beide schroefringen samen eraf schroeven.
- Safferschijf en afdichting eraf halen.
- Safferschijf reinigen of vervangen.
- Safferschijf in de onderste schroefring plaatsen.
- Afdichting op de safferschijf leggen.
- Controleren of de safferschijf en de afdichting juist zijn geïnstalleerd.
- Proceschaal op de onderste schroefring schroeven en met een momentsleutel (SW 27) met een aanhaalmoment van 5 Nm vastdraaien.
- Controleren of de safferschijf juist is geïnstalleerd.

²⁰⁾ De meetfunctie voor de explosiebeveiliging (EG-typering BVS 08 ATEX G 001 X) geldt voor het drukbereik van 700 tot 1300 hPa.
²¹⁾ Om de drukinvoer zo laag mogelijk te houden wordt aanbevolen de gastransmitter te kalibreren bij de druk tijdens de werking.

Bovenste schroefring vervangen (E):

▲ WAARSCHUWING

Safferschijf niet met de vingers aanraken. Een verontreinigde safferschijf kan de werking van het apparaat beïnvloeden.

- Proceschaal demonteren.
- Bovenste schroefring eraf schroeven
- Nieuwe schroefring er linksom op schroeven.
- Controleren of de dichting juist in de bovenste schroefring zit.
- Proceschaal monteren.

da - Monteringsvoeding

Proceskuvette PIR 7000 SGR²²⁾ – 68 13 219

▲ FORSIGTIG

Enhver brug af proceskuvette PIR 7000 SGR forudsætter nøje kendskab til og overholdelse af brugsanvisningen til Dräger PIR 7000 / Dräger PIR 7200 (bestillingsnummer 9023885)

Anvendelsesformål:

- Proceskuvetten anvendes til drift af gastransmitteren i pumpeidrft, når man skal mæle gasstrømmen i et rør, som er forbundet med en ekstern pumpe eller en anderledes, aktiv gaslilførsel (f.eks. via en procesbetjening trykforkele).
- Kun for gastransmittere uden stånks beskyttelse, fjernestadapler eller flowcell.
- Proceskuvetten indeholder to lysledere, som gør lyssignalerne fra grønne og gule statuslamper på gastransmitteren synlige fra siden på to modsatte sider af proceskuvetten.
- Proceskuvetten består af rustfrit stål SS 1.4305.

Montage:

- Afmonter statusvisning, flowcell eller fjernestadapler, samt fugefug fra gastransmitteren, hvis de forefindes.
- Kontroller, at den nederste skruering sidder fast.
- Skub forsigtigt proceskuvetten ind mellem gastransmitteren og forbindelseskæp (A). Kontroller, at tætningsringen mellem proceskuvette og gastransmitter er sat i.
- Sørg for, at tætninger og tætningsfædre sidder plant og er rene.
- Drei det øverste skruering højre om, indtil proceskuvetten sidder fast, og tætningen tydeligt bliver presset sammen (B og C).
- Sæt holderen på gastransmitteren, og fastgør den med de to skruer (D).
- Skrú tilslutningskablet på.
- Slut testgas-forsyningsledning og -afgasledning til slangteflerne (diameter 6 mm). Gasforingen kan ske i valgfri retning.

²²⁾ Proceskuvette PIR 7000 SGR egner sig ligeledes til brug sammen med Dräger PIR 7200.

et - Paigaldusjuhend

Prosessikuvett PIR 7000 SGR²⁴⁾ – 68 13 219

▲ ETTEVAATUST

Prosessikuvett PIR 7000 SGR igasugune kasutamine eeldab Dräger PIR 7000 / Dräger PIR 7200 kasutusjuhendi täpset tundmist ja järgimist (tellimisnr 9023885)!

Kasutusotstarve

- Juhite mõdetav gaas läbi protsessikuveti eelistatult gaasivooluga 0,5 kuni 10 l/min (min 0,3 l/min, maks 20 l/min).
- Gaasitransmitteri mõõteväärtuste seadistamiseks protsessikuvetiga oleneb gaasivoolust, väärtusi vaadake tabelist.
- Liikumise vältimiseks kasutatavate gaasivoolukite pikusest ja läbimõõdust on võimalik, et protsessikuveti tekib vahelduv või atmosfäärilisest ümbruse rõhust kõrvalkaldud „siserõhk“ (dünaamiline rõhk või imamine).³⁶⁾
- Prosessikuveti ohukõikumised võivad põhjustada signaali kõikumisi, kuna gaasitransmitteri rõhk oleneb mõdetava gaasi osarõhust.³⁶⁾

Paigaldamine

- Olemasolu korral eemaldage gaasitransmitterit olekunaidik, Flowcell või kaugtemis-seadme ning liiterõngas.
- Kontrollige, kas alumine kruvirõngas on korralikult kiinni.
- Lüüake protsessikuvett ettevaatlikult gaasitransmitteri kahe tasapinna vahele (A). Veenduge, et protsessikuveti ja gaasitransmitteri vahele oleks paigaldatud rõngastihend. Jälgige, et tihendid ja tihenduspinnaid asetseks tasapinnalised ja oleksid puhtad.
- Keerake ülimest kruvirõngast paremale, kuni protsessikuvett on kiinni ja tihend on kindlalt kokkusurutud (B ja C).
- Kontrollige, kas alumine gaasitransmitterite ja kiirgava kruvidega (D).
- Keerake ühendussüüsi külge.
- Ühendage kontrollgaasi juurdevoel ja äravool voolikudüüsidele (läbimõõt 6 mm). Gaasi juhtimine on võimalik soovitud suunas.
- Juhite heitgaasivoolik nii, et väljuv gaas ei saaks sattuda gaasitransmitteri ümbrusesse.
- Vältimaks muutuse tekkimist gaasivoolikutesse ja protsessikuveti, soovitatakse kasutada sobivaid voolikufiitrid.
- Optilise süsteemi (peegli ja ketta või ülemise rõnga vaheline piili) kaitsmiseks ve eest (vihmavesi või pritsevesi) soovitatakse horisontaalselt paigaldamist ning vajaduse korral teisi ve eemaldamiseks meetmeid.
- Läbivoolu vigade tuvastamiseks tuleb tagada gaasivoolu sobiv kontrollimine.

Byt ut safriskiva (E):

▲ VARNING

- Ta inte tag med fingrarna på safriskivan. Är safriskivan smutsig kan det påverka instrumentets funktion.
- Demontera processkuvetten.
 - Skruva av båda skruvringarna tillsammans. Ta av safriskivan och tåtningsringen.
 - Rengör eller byt ut safriskivan.
 - Lägg in safriskivan i den undre skruvringen. Lägg tåtningsringen på safriskivan.
 - Kontrollera att safriskivan och tåtningsringen sitter korrekt.
 - Skruva på processkuvetten på den nedre skruvringen och dra åt med en momentnyckel (storlek 27) och ett vridmoment på 5 Nm.
 - Kontrollera att safriskivan sitter rätt.

Byt ut den övre skruvringen (E):

▲ VARNING

- Ta inte tag med fingrarna på safriskivan. Är safriskivan smutsig kan det påverka instrumentets funktion.
- Demontera processkuvetten.
 - Skruva av den övre skruvringen (vårstregganga).
 - Skruva på den nya skruvringen åt vänster. Kontrollera hur tåtningsringen sitter i den övre skruvringen.
 - Montera processkuvetten.

³⁴⁾ Prosessikuvett PIR 7000 SGR sobib samuti kasutamiseks koos seadmega Dräger PIR 7200.

8. For afgangsledningen således, at der ikke kan komme udstørrnmeting gas i gastransmitterens omgivelser.

- Det anbefales at anvende egnede ledningsflitre for at undgå snævs ledningledninger og proceskuvetten.
- Til beskyttelse af det optiske system (spalten mellem spejl og plade eller øverste skruering) mod vand (regnvand eller vandstæn) anbefales vandret monteret samt om nødvendigt yderligere foranstaltninger til at holde vand ude.
- Sørg for en egnet overvågning af gasflowet for at registrere gennemstrømningsfelt.
- Kontrollér, at materialet er kompatibel med de forekommende substanser.
- Kontrollér, at alle ledninger og forbindelser er tætte, når alle gastilførringer er foretaget, f.eks. med trykfaldmetode eller blæsetest.
- Anbring mærkaten "Power" på grønne og "Fault" ved gule lysflader. Lysfladerne på ikke tildekkkes.
- Efter monteringen eller afmonteringen af proceskuvetten skal der gennemføres en nulpunkts- og følsomhedskalibrering af gastransmitteren.

Brug:

- Led mælgas med et gasflow på fortrinnsvis 0,5 til 10 l/min. (min. 0,3 l/min, maks. 20 l/min) igennem proceskuvetten.
- Indstævningen for mælværdi for gastransmitteren med proceskuvette afhænger af gasflowet, værdier, se tabel.
- Det tilladte indvendige tryk er 700 til 3000 hPa.²³⁾
- Afhængigt af gasflowet samt de anvendte gasledningsrør længde og diameter er det muligt, at der opstår et indvendigt tryk (dynamisk tryk eller sugning) i proceskuvetten, som varierer eller ændrer sig fra det omgivende atmosfæriske tryk.²⁴⁾
- Trykvængninger i proceskuvetten kan medføre signålvængninger, da signalet fra gastransmitteren afhænger af mælgæsgæns partitryk.²⁴⁾

Indstillingstid for mælværdi, t ₀ -50/t ₀ -90		
Gasflow	Reaktionsforløb "normal"	Reaktionsforløb "hurtig"
0,5 l/min	<6 s/ <12 s	<3 s/ <9 s
1,0 l/min	<5 s/ <7 s	<3 s/ <5 s
1,5 l/min	<4 s/ <5 s	<2 s/ <4 s
10 l/min	<4 s/ <4 s	<2 s/ <2 s

- Juhite mõdetav gaas läbi protsessikuveti eelistatult gaasivooluga 0,5 kuni 10 l/min (min 0,3 l/min, maks 20 l/min).
- Gaasitransmitteri mõõteväärtuste seadistamiseks protsessikuvetiga oleneb gaasivoolust, väärtusi vaadake tabelist.
- Liikumise vältimiseks kasutatavate gaasivoolukite pikusest ja läbimõõdust on võimalik, et protsessikuveti tekib vahelduv või atmosfäärilisest ümbruse rõhust kõrvalkaldud „siserõhk“ (dünaamiline rõhk või imamine).³⁶⁾
- Prosessikuveti ohukõikumised võivad põhjustada signaali kõikumisi, kuna gaasitransmitteri rõhk oleneb mõdetava gaasi osarõhust.³⁶⁾

²³⁾ Mælefunktionen til ekspløsningsbeskyttelse (EF-typering BVS 08 ATEX G 001 X) gælder for trykramdet fra 700 til 1300 hPa.
²⁴⁾ For at minimere trykvængningerne anbefales det at gennemføre kalibreringen af gastransmitteren ved driftstryk.

- Veenduge alati, et materjal sobib kasutatavate ainetega.
- Pärast kõikide gaasiühenduste valmisseadmisest kontrollige voolikute ja ühenduskõhade isoleerimise tihedust ja survealngeltemiseid või puhumistestabi.
- Paigaldage kleebis "Power" rohelistele ja kleebis "Fault" kollastele märguväljaisid kinni katke. Ärge sejuures märguväljaisid kinni katke.
- Pärast protsessikuveti paigaldamist või eemaldamist on vaja gaasitransmitteri nulpunkti ja tundlikkuskalibreida.

Kasutamine

- Juhite mõdetav gaas läbi protsessikuveti eelistatult gaasivooluga 0,5 kuni 10 l/min (min 0,3 l/min, maks 20 l/min).
- Gaasitransmitteri mõõteväärtuste seadistamiseks protsessikuvetiga oleneb gaasivoolust, väärtusi vaadake tabelist.
- Liikumise vältimiseks kasutatavate gaasivoolukite pikusest ja läbimõõdust on võimalik, et protsessikuveti tekib vahelduv või atmosfäärilisest ümbruse rõhust kõrvalkaldud „siserõhk“ (dünaamiline rõhk või imamine).³⁶⁾
- Prosessikuveti ohukõikumised võivad põhjustada signaali kõikumisi, kuna gaasitransmitteri rõhk oleneb mõdetava gaasi osarõhust.³⁶⁾

Mõõteväärtuste seadistusaeg, t ₀ -50/t ₀ -90		
Gaasivool	Reageerimis-käitumine „tavalline“	Reageerimis-käitumine „kiire“
0,5 l/min	<6 s/ <12 s	<3 s/ <9 s
1,0 l/min	<5 s/ <7 s	<3 s/ <5 s
1,5 l/min	<4 s/ <5 s	<2 s/ <4 s
10 l/min	<4 s/ <4 s	<2 s/ <2 s

1 MÄRKUS

Gaasitransmitteri kasutamisel protsessikuvette peab ümbritse olema mõdetavast gaasist ja muudest süüvesinikist vaba süüvesinikud peegil ja protsessikuveti vahel põhjustavad suuremaid mõõteväärtusi.

Safrisketta väljavahetamine (E)

▲ HOIATUS

Ärge katsuge safrisketast sõrmedega. Määrdund safrisketast võib seadme talitlusi kahjustada.

- Võtke protsessikuvett lahti.
- Keerake mõlemad kruvirõngad üheskoos maha.
- Eemaldage safrisketast ja rõngastihend.

³⁵⁾ Pihavastkaitselise mõõtefunktsioon (EÜ tüühihdamisend BVS 08 ATEX G 001 X) kehtib rõhuvahemikule 700–1300 hPa.
³⁶⁾ Rõhuvõlv vahendamiseks soovitatakse teha gaasitransmitteri kalibreerimine normaalkäituse rõhu korral.

1 BEMÆRK

Ved drift af gastransmitteren med proceskuvetten skal omgivelserne være fri for mælgas og øvrige kulbrinter. Kulbrinter mellem spejl og proceskuvette medfører forhøjede mælværdier.

Udstikning af safriplade (E):

▲ ADVARSEL

Rør ikke ved safripladen med fingrene. En snævset safriplade kan nedsætte instrumentets funktion.

- Afmonter proceskuvetten.
- Skrú de to skrueringe af sammen.
- Tag safripladen og tåtningsringen af.
- Rengør eller udstik safripladen.
- Læg safripladen i den nederste skruering.
- Læg tåtningsringen på safripladen.
- Kontrollér, at safripladen og tåtningsringen sidder korrekt.
- Skrú proceskuvetten på den nederste skruering, og spænd den med en momentnøgler (SW 27) til et tilspændingsmoment på 5 Nm.
- Kontrollér, at safripladen sidder korrekt.

Udstikning af den øverste skruering (E):

▲ ADVARSEL

Rør ikke ved safripladen med fingrene. En snævset safriplade kan nedsætte instrumentets funktion.

- Afmonter proceskuvetten.
- Skrú den øverste skruering af.
- Skrú en ny skruering på venstre om.
- Kontrollér, at tåtningsringen sidder rigtigt i den øverste skruering.
- Monter proceskuvetten.

fi - Asennusohje

Prosessikuvetti PIR 7000 SGR²⁵⁾ – 68 13 219

▲ HUOMIO

Jokainen prosessikuvetin PIR 7000 SGR käyttö edellyttää käyttöohjeen Dräger PIR 7000 / Dräger PIR 7200 tarkasta lue- mista ja noudattamista (tlausnum 9023885)

Käyttötarkoitukset:

- Prosessikuvetti on tarkoitettu kaasulmaisimien käyttöön pumppukäytössä, kun mittauskaasu syötetään kaasulmaisimeen ulkoisen pumpun kautta tai toisenlaisella, aktiivisella kaasuvirtolalla (esim. prosessi-koivain paine-eron avulla).
- Käiti kaasuantureille ilman roiskeosuojaa, kaukoetsastausovvintia tai Flowcellia.

²⁵⁾ Prosessikuvetti PIR 7000 SGR soveltuu myös käytettäväksi yhdessä Dräger PIR 7200 -laitteen kanssa.

- Prosessikuvetti sisältää kaksi valojohdinta, jotka tuovat kaasulmaisimen vihreän ja keltaisen tilavalon valomerkit näkyvien prosessikuvetin kahdelle vastakkaiselle sivulle.
- Prosessikuvetti on ruostumatonta jaterästä SS 1.4305.

Asennus:

- Jos tilanäyttö Flowcell tai kaukoetsastaus- dioptri ja saunaruugas ovat olemassa, ne on irrotettava kaasulmaisimesta.
- Tarkasta alemman kierrenrekaan tiukka kiinnitys.
- Työma prosessikuvetti varovasti kaasulmaisimen kahden portaan väliin (A) Varmista, että tiivsterengas on asetettu prosessikuvetin ja kaasulmaisimen väliin. Kiinnitä huomiota tiivsterengas ja tiivistepintojen tasaisuuteen ja puhtautteen.
- Kierrä liittosart kiinni puhaltamalla.
- Aseta pitkike kaasulmaisimelle ja kiinnitä kahdella ruuvilla (D).
- Kierrä liittosart kiinni puhaltamalla.
- Liitä koekaasun syöttö- ja poistoletku letkumuuveihin (halkaisija 6 mm). Kaasun kulkuunsa on vapaasti valittavissa.
- Sijoita poistoletku siten, että ulos virtaavaa kaasua ei voi joutua kaasuanturin ympäristöön.
- Kaasuvirtojen ja prosessikuvetin likaantui- misuun välttämiseksi suositellaan sopivien letkusuodatimien käyttöä.
- Optisen järjestelmän suojaamiseksi (rako peiliin ja linsyyn tai ylemmän kierrenrekaan välillä) vedettävä suodattelta tai roiskevedelta (suositellaan vaakaasuora asennusta sekä tarvittaessa vedettäväsuojaaja toimenpiteitä).
- Läpivirtausvirheiden havaitsemiseksi on valmistettava kaasuvirtausnauva sopiva valvontaan.
- Käytettyjen aineiden materiaalinkestävyy- s on varmistettava.
- Kun kaikki kaasuliittännät ovat valmiit, tarkis- ta letkujen ja liittöjen tiivys esim. paineen- laskumenetelmällä tai puhaltamalla.
- Kiinnitä "Power"-tarrat vihreille ja "Fault"- tarrat keltaisille valopainoille. Älä peitä valopainoja.
- Prosessikuvetin asennuksen tai irrottamisen jälkeen on suositeltavaa kaasulmaisimen nolapiste- ja herkkyyskalibrointi.

Udstikning af den øverste skruering (E):

▲ ADVARSEL

Rør ikke ved safripladen med fingrene. En snævset safriplade kan nedsætte instrumentets funktion.

- Afmonter proceskuvetten.
- Skrú den øverste skruering af.
- Skrú en ny skruering på venstre om.
- Kontrollér, at tåtningsringen sidder rigtigt i den øverste skruering.
- Monter proceskuvetten.

fi - Asennusohje

Prosessikuvetti PIR 7000 SGR²⁵⁾ – 68 13 219

▲ HUOMIO

Jokainen prosessikuvetin PIR 7000 SGR käyttö edellyttää käyttöohjeen Dräger PIR 7000 / Dräger PIR 7200 tarkasta lue- mista ja noudattamista (tlausnum 9023885)

Käyttötarkoitukset:

- Prosessikuvetti on tarkoitettu kaasulmaisimien käyttöön pumppukäytössä, kun mittauskaasu syötetään kaasulmaisimeen ulkoisen pumpun kautta tai toisenlaisella, aktiivisella kaasuvirtolalla (esim. prosessi-koivain paine-eron avulla).
- Käiti kaasuantureille ilman roiskeosuojaa, kaukoetsastausovvintia tai Flowcellia.

²⁵⁾ Prosessikuvetti PIR 7000 SGR soveltuu myös käytettäväksi yhdessä Dräger PIR 7200 -laitteen kanssa.

- Kaasuvirtauksesta sekä käytettävien kaasuliteiden pituudesta ja halkaisijasta riippuen on mahdollista, että prosessikuvetin syntyvä vaihteleva tai ympäristöpaineesta,poikkeava sisäpaine (patopaine tai imu).²⁷⁾
- Painevaihtelut prosessikuvetissä voivat johtaa signaalivaihteluihin, koska kaasulmaisimen signaali²⁷⁾ riippuu mittauskaasun osapaineesta.

Mittausavon säätöaika, t ₀ -50/t ₀ -90		
Kaasuvir- laus	Väste "normaali"	Väste "nopea"
0,5 l/min	<6 s/ <12 s	<3 s/ <9 s
1,0 l/min	<5 s/ <7 s	<3 s/ <5 s
1,5 l/min	<4 s/ <5 s	<2 s/ <4 s
10 l/min	<4 s/ <4 s	<2 s/ <2 s

1 OHJE

Käytettäessä kaasulmaisinta prosessikuve- tin kanssa ei ympäristöä saa olla mittau- kaasua tai muita hiilivetyjä. Hiilivetyt peilin ja prosessikuvetin välillä johtavat korkeampiin mittausarvoihin.

Safirilievyn vaihto (E):

▲ VAROITUS

Älä tartu sormin safirilievyn. Likaantunut safirilievu voi vaikuttaa halitallisesti laitteen toimintaan.

- Irrota prosessikuvetti.
- Kierrä molemmat kierrenreakat yhdessä irti. Poista safirilievu ja tiivisterengas.
- Puhdista tai vaihda safirilievu.
- Aseta safirilievu alemmalle kierrenreakalle.
- Aseta tiivisterengas safirilievulle.
- Tarkasta safirilievun ja tiivistereankaan oikea asento.
- Kierrä prosessikuvetti alemmalle kierrenreakalle ja kiristä momenttivälvällä (vääntömomentti 27) kiristysmomentilla 5 Nm.
- Tarkasta safirilievyn oikea asento.

Ylemmän kierrenrekaan vaihto (E):

▲ VAROITUS

Älä tartu sormin safirilievyn. Likaantunut safirilievu voi vaikuttaa halitallisesti laitteen toimintaan.

- Irrota prosessikuvetti.
- Kierrä ylempi kierrenrengas irti (vääntökäntien kierre).
- Kierrä uusi kierrenrengas vasemmalta kiinni.
- Tarkasta tiivistereankaan asento ylemmässä kierrenrekaassa.
- Asenna prosessikuvetti.

²⁷⁾ Paineen vaikutuksen minimoimiseksi suositellaan kaasuanturin kalibrointiä käytön muoksettuna paineella.

no - Monteringsanvisning

Prosessikuvette PIR 7000 SGR²⁸⁾ – 68 13 219