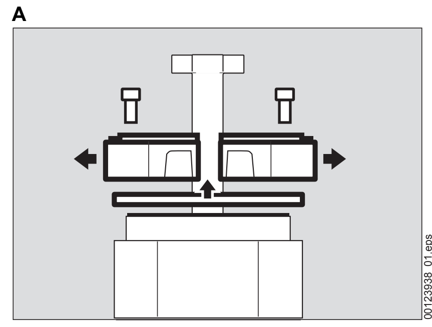
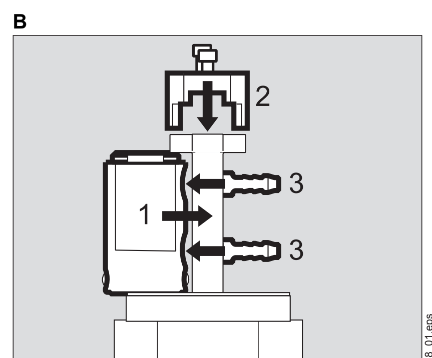
A



B



de

Prozessadapter PIR 7000[1] – 68 11 915 Prozessküvette PIR 7000[1] – 68 11 415, Installationshinweis

⚠ VORSICHT

Jeder Einsatz des Prozessadapters PIR 7000 und der Prozessküvette PIR 7000 setzt die genaue Kenntnis und Beachtung der Gebrauchsanweisung Dräger PIR 7000/Dräger PIR 7200 (Bestell-Nr. 9023885) voraus!

Verwendungszweck:
– Der Prozessadapter/die Prozessküvette dient zum Betrieb des Gastransmitters im Pumpenbetrieb, wenn das Messgas über eine externe Pumpe dem Gastransmitter zugeführt wird oder bei einer andersartigen, aktiven Gaszuführung (z. B. durch eine prozessbedingte Druckdifferenz).
– Nur für Gastransmitter ohne Spritzschutz, Ferntestadapter oder Flowcell.
– Der Prozessadapter/die Prozessküvette enthält zwei Lichtleiter, die die Lichtzeichen der grünen und gelben Statusleuchten des Gastransmitters auf zwei gegenüberliegende Seiten des Prozessadapters seitlich sichtbar machen.
– Der Prozessadapter besteht aus Kunststoff (POM).
– Die Prozessküvette besteht aus rostfreiem Edelstahl SS 303.

1) Der Prozessadapter PIR 7000 sowie die Prozessküvette PIR 7000 sind ebenfalls für die Verwendung zusammen mit dem Dräger PIR 7200 geeignet.

Montage:
● Falls vorhanden, Statusanzeige, Flowcell bzw. Ferntestadapter sowie Fugenring vom Gastransmitter demontieren, Bild **A**.
1 Prozessadapter/Prozessküvette vorsichtig zwischen die zwei Stege des Gastransmitters schieben. Sicherstellen, dass der Dichtring zwischen Prozessadapter/Prozessküvette und Gastransmitter eingelegt ist. Auf planen Sitz und Sauberkeit der Dichtungen und Dichtflächen achten, Bild **B**.
2 Halter auf den Gastransmitter aufsetzen und mit den zwei Schrauben befestigen, Bild **B**.
3 Anschlusstüllen anschrauben (Gewinde: R1/8" nach DIN 259, zylindrisch, Gewindelänge: 8 mm). Dräger empfiehlt, für eine ausreichende Gasdichtigkeit ein PTFE-Gewindedichtband zu verwenden.
● Prüfgas-Zuleitung und -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 Verschmutzungen der Gasleitungen und des Prozessadapters wird empfohlen geeignete Leitungsfilter zu verwenden.
– Zur Erkennung von Durchflussfehlern eine geeignete Überwachung des Gasflows sicherstellen.
– Materialverträglichkeit mit den vorkommenden Substanzen sicherstellen.
● Nach Fertigstellung aller Gasanschlüsse die Dichtigkeit der Leitungen und Verbindungen prüfen, z. B. durch Druckabfallmethode oder Blasentest.
● Aufkleber „Power" an grüne und „Fault" an gelbe Leuchtflächen anbringen. Dabei Leuchtflächen nicht abdecken.
● Nach der Montage oder Demontage des Prozessadapters/der Prozessküvette 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 den Prozessadapter/Prozessküvette leiten.
– Die Messwerteinstellzeit des Gastransmitters mit Prozessadapter 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 im Prozessadapter ein wechselnder oder vom atmosphärischen Umgebungsdruck abweichender Innendruck (Staudruck oder Sog) entsteht.[3]
– Druckschwankungen im Prozessadapter/in der Prozessküvette können zu Signalschwankungen führen, da das Signal des Gastransmitters vom Partialdruck des Messgases abhängt.[3]

	Messwerteinstellzeit, $t_{0 \cdots 50}/t_{0 \cdots 90}$	
Gasflow	Ansprech-verhalten "normal"	Ansprech-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

HINWEIS

Bei Betrieb des Gastransmitters mit dem Prozessadapter/Prozessküvette muss die Umgebung frei von Messgas und sonstigen Kohlenwasserstoffen sein. Kohlenwasserstoffe zwischen Spiegel und Prozessadapter (bzw. zwischen Teil 1 und 2, Bild B) verursachen erhöhte Messwerte.

2) Die Messfunktion für den Explosionsschutz (EG-Baumusterprüfbescheinigung BVS 08 ATEX G 001 X) gilt für den Druckbereich von 700 bis 1300 hPa.
3) Zur Minimierung des Druckeinflusses wird empfohlen, die Kalibrierung des Gastransmitters bei betriebsmäßigem Druck durchzuführen.

en

Process Adapter PIR 7000[4] – 68 11 915 Process Cuvette PIR 7000[4] – 68 11 415, Installation Instructions

⚠ CAUTION

Any use of the PIR 7000 process adapter or the PIR 7000 process cuvette requires full understanding and strict observation of the Instructions for Use of the Dräger PIR 7000/Dräger PIR 7200 (Order No. 9023885)!

Intended Use:
– The process adapter / 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. by a process-related pressure difference).
– Only for gas transmitters without splash guard, remote test adapter or flow cell.
– The process adapter / 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 adapter.
– The process adapter is made of plastic (POM).
– The process cuvette is made of stainless steel SS 303.

Mounting:
● If present, remove the status indicator, flow cell or remote test adapter and the joint ring from the gas transmitter, Figure **A**.
1 Carefully insert the process adapter / process cuvette between the two ridges on the gas transmitter. Make sure that the sealing ring is fitted between the process adapter / process cuvette and the gas transmitter. Ensure that the seals and sealing surfaces are tightly fitted and clean, Figure **B**.
2 Fit holder to the gas transmitter and fasten using two screws, Figure **B**.
3 Screw on connecting bushes. Screw on connecting grommets (thread: R1/8" in accordance with DIN 259, cylindrical, thread length: 8 mm). Dräger recommends using PTFE thread sealing tape to ensure sufficient gas tightness.
● Connect the test gas supply and discharge lines to the hose nozzles (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 measuring cuvette.
– The use of suitable line filters is recommended to prevent contamination of the gas lines and the process adapter.
– To identify faults in throughflow, ensure the gas flow is monitored appropriately.
– 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 green and yellow 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 adapter / process cuvette.

Operation:
● Pass the sample gas through the process adapter/process cuvette at a gas flow rate of preferably 0.5 to 10 l/min (min. 0.3 l/min, max. 20 l/min).
– The response time of the gas transmitter with process adapter depends on the gas flow. See table for values.
– The permissible internal pressure is 700 to 3000 hPa.[5]
– 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 adapter.[6]
– Pressure fluctuations in the process adapter / process cuvette can result in signal fluctuations, since the signal from the gas transmitter depends on the partial pressure of the measured gas.[6]

4) The PIR 7000 process adapter and the PIR 7000 process cuvette are also suitable for use in conjunction with the Dräger PIR 7200.

	Response time: $t_{0 \cdots 50}/t_{0 \cdots 90}$	
Gas flow	Response characteristic "normal"	Response characteristic "fast"
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 adapter / process cuvette, the surrounding area must be free of measured gas and other hydrocarbons. Hydrocarbons between the reflector and the process adapter (or between parts 1 and 2, Figure B) can cause increased measurements.

fr

Adaptateur de processus PIR 7000[7] – 68 11 915 Cuvette de processus PIR 7000[7] – 68 11 415, consignes d'utilisation

⚠ ATTENTION

Toute utilisation de l'adaptateur de processus PIR 7000 et de la cuvette de processus PIR 7000 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 :
– L'adaptateur/la cuvette de processus servent 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.
– L'adaptateur/la cuvette de processus contiennent deux câbles de lumière permettant de visualiser latéralement les signaux lumineux des voyants d'état vert et jaune du transmetteur de gaz sur deux côtés opposés de l'adaptateur de processus.
– L'adaptateur de processus est en plastique (POM).
– La cuvette de processus est en acier inoxydable SS 303.

Montage :
● Le cas échéant, démonter du transmetteur de gaz, l'indicateur d'état, le Flowcell ou l'adaptateur de test à distance ainsi que la garniture, figure **A**.
1 Pousser avec précaution l'adaptateur/la cuvette de processus entre les deux montants du transmetteur de gaz. S'assurer que la bague d'étanchéité est insérée entre l'adaptateur/la cuvette de processus et le transmetteur de gaz. Veiller à un placement à plat et à la propreté des joints et surfaces d'étanchéité, figure **B**.
2 Poser le support sur le transmetteur de gaz et fixer avec deux vis, figure **B**.
3 Visser les douilles de raccord. Veuillez visser les raccords (filetage : R1/8" selon DIN 259, cylindrique, longueur du filetage : 8 mm). Pour une étanchéité aux gaz optimale, Dräger recommande l'utilisation d'un ruban d'étanchéité en polytétrafluoréthylène.
● 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 l'adaptateur de processus, il est conseillé d'utiliser des filtres de conduite adaptés.
– Prévoir une surveillance adaptée du débit de gaz afin de détecter les débits incorrects.
– 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 l'adaptateur/de la cuvette de processus, il est nécessaire d'effectuer un calibrage de la sensibilité/du point zéro du transmetteur de gaz.

Fonctionnement :
● Diriger le gaz de mesure, débit compris de préférence entre 0,5 et 10 L/min. (min. 0,3 L/min, max. 20 L/min), dans l'adaptateur/cuvette du processus.
– Le temps de réponse du transmetteur de gaz avec adaptateur de processus dépend du débit de gaz, pour les valeurs, voir tableau.
– La pression interne autorisée est comprise entre 700 et 3000 hPa.[8]
– En fonction du débit de gaz ainsi que de la longueur et du diamètre des conduites de gaz utilisées, il est possible qu'une pression interne variable ou différente de la pression atmosphérique ambiante s'établisse dans l'adaptateur de processus (pression de retenue ou courant d'aspiration).[9]
– Les variations de pression dans l'adaptateur/la cuvette de processus peuvent être à l'origine de variations du signal car le signal du transmetteur de gaz dépend de la pression partielle du gaz de mesure.[9]

	Temps de réponse, $t_{0 \cdots 50}/t_{0 \cdots 90}$	
Débit de gaz	Comportement de réponse « normal »	Comportement de réponse « rapide »
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

REMARQUE

Lorsque le transmetteur de gaz fonctionne avec l'adaptateur/la cuvette de processus, l'environnement doit être exempt de gaz de mesure et d'hydrocarbures. La présence d'hydrocarbures entre le miroir et l'adaptateur de processus (ou entre les pièces 1 et 2, figure B) entraîne une augmentation des valeurs de mesure.

5) 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.
6) To minimise the influence of pressure, it is recommended that the calibration of the gas transmitter is carried out at normal operating pressure.
7) L'adaptateur de processus PIR 7000 et la cuvette de processus PIR 7000 peuvent également être utilisés avec Dräger PIR 7200.

8) La fonction de mesure pour la protection antidéflagrante (attestation CE de modèle type BVS 08 ATEX G 001 X) est valable pour la plage de pression comprise entre 700 et 1300 hPa.
9) Pour minimiser l'influence de la pression, il est conseillé de réaliser le calibrage du transmetteur de gaz à la pression de fonctionnement moyenne.

es

Adaptador de proceso PIR 7000[10] – 68 11 915 Cubeta de proceso PIR 7000[10] – 68 11 415, indicaciones de instalación

⚠ ATENCIÓN

¡Cada aplicación del adaptador de proceso PIR 7000 y de la cubeta de proceso PIR 7000 presupone el conocimiento preciso y la observancia del manual de instrucciones Dräger PIR 7000/Dräger PIR 7200 (Nº de ref. 9023885)!

Finalidad de uso:
– El adaptador de proceso / la cubeta de proceso sirven para el servicio del transmisor de gas en el modo de bombeo, cuando el gas de medición se suministra al transmisor de gas a través de una bomba externa o en caso de una conducción de gas de otro tipo activa (p. ej. a través de una diferencia de presión condicionada por el proceso).
– Sólo para transmisores de gas sin protección antisalpicaduras, adaptador de telecomprobación o Flowcell.
– La adaptador de proceso / la cubeta de proceso disponen de dos conductores ópticos que hacen visibles lateralmente las señales luminosas de las luces de estado verde y amarilla del transmisor de gas en dos lados opuestos del adaptador de proceso.
– El adaptador de proceso es de material plástico (POM).
– La cubeta de proceso es de acero inoxidable SS 303.

Montaje:
● En caso de estar disponibles, desmontar del transmisor de gas la indicación de estado, la Flowcell o el adaptador de telecomprobación y el anillo de unión, figura **A**.
1 Insertar el adaptador de proceso / la cubeta de proceso cuidadosamente entre los dos nervios del transmisor de gas. Asegurar que está colocado el anillo de sellado entre el adaptador de proceso / la cubeta de proceso y el transmisor de gas. Prestar atención a un asiento plano y limpieza de las juntas y superficies de sellado, imagen **B**.
2 Colocar el soporte sobre el transmisor de gas y fijarlo con los dos tornillos, imagen **B**.
3 Desenroscar las boquillas de conexión. Atornillar las boquillas de conexión (rosca: R1/8" según DIN 259, cilíndrica, longitud de rosca: 8 mm). Dräger recomienda utilizar una cinta selladora de teflón para garantizar la estanqueidad del gas.
● Conectar la tubería de entrada y de salida del gas de prueba a los picos (pasatubos) del tubo flexible (6 mm de diámetro). La conducción de gas puede efectuarse en la dirección deseada.
● Conducir la tubería de salida de gas de modo que el gas que sale no pueda acceder al entorno del transmisor de gas.
– Para impedir que las tuberías de gas y el adaptador de proceso se ensucien, se recomienda utilizar filtros adecuados para tuberías.
– Para detectar fallos en el caudal de paso, garantizar una supervisión adecuada del flujo de gas.
– Asegurar la compatibilidad del material con las sustancias presentes.
● Después de realizar todas las conexiones de gas, comprobar la estanqueidad de las tuberías y de las conexiones, p. ej. mediante el método de caída de presión o la prueba de burbujas.
● Colocar la etiqueta adhesiva "Power" en la superficie luminosa verde y la etiqueta adhesiva "Fault" en la superficie luminosa amarilla. Al hacerlo, no cubrir las superficies luminosas.
● Después de montar o desmontar el adaptador de proceso / la cubeta de proceso es necesaria una calibración del punto cero y de la sensibilidad del transmisor de gas.

Funcionamiento:
● Hacer circular el gas de medición preferiblemente con un caudal de 0,5 a 10 L/min (mín. 0,3 L/min, máx. 20 L/min) a través del adaptador de proceso/la cubeta de procesos.
– El tiempo de ajuste del valor de medición del transmisor de gas con adaptador de proceso depende del caudal del gas, véanse los valores en la tabla.
– La presión interior permitida es de 700 a 3000 hPa.[11]
– En función del caudal de gas, así como de la longitud y del diámetro de las tuberías de gas utilizadas, es posible que en el adaptador de proceso se genere una presión interior alternante o que diverja de la presión atmosférica (presión de retención o succión).[12]
– Las oscilaciones de presión en el adaptador de proceso / la cubeta de proceso pueden conducir a oscilaciones de señal, puesto que la señal del transmisor de gas depende de la presión parcial del gas de medición.[12]

	Tiempo de ajuste de valores de medición, $t_{0 \cdots 50}/t_{0 \cdots 90}$	
Caudal de gas	Comportamiento de respuesta "normal"	Comportamiento de respuesta "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

NOTA

En caso de utilizar el transmisor de gas con el adaptador de proceso / cubeta de proceso, el entorno debe estar libre de gas de medición y de otros hidrocarburos. Los hidrocarburos entre el espejo y el adaptador de proceso (o entre la parte 1 y 2, imagen B) originan valores de medición elevados.

10) El adaptador de proceso PIR 7000, así como la cubeta de proceso PIR 7000, son igualmente apropiados para la utilización conjuntamente con Dräger PIR 7200.

pt

Adaptador de processo PIR 7000[13] – 68 11 915 Cubeta de processo PIR 7000[13] – 68 11 415, Indicação de instalação

⚠ CUIDADO

Qualquer utilização do adaptador de processo PIR 7000 e da cubeta de processo PIR 7000 pressupõe o conhecimento e o cumprimento exactos das Instruções de Uso Dräger PIR 7000/Dräger PIR 7200 (n.º de encomenda 9023885)!

Finalidade:
– O adaptador de processo/ a cubeta de processo serve para a operação do transmissor de gás no modo de bomba quando o gás de medição é alimentado através de uma bomba externa para o transmissor de gás ou durante uma alimentação de gás activa de outro tipo (p. ex. através de uma diferença de pressão condicionada pelo processo).
– Apenas para transmissores de gás sem protecção contra respingamento, adaptador de teste remoto ou Flowcell.
– O adaptador de processo/ a cubeta de processo contém duas barras de luzes, que tornam visíveis os sinais de luzes das lâmpadas de estado amarelas e verdes do transmissor do gás nos dois lados opostos do adaptador de processo.
– O adaptador de processo é de plástico (POM).
– A cubeta de processo é de aço inoxidável SS 303.

Montagem:
● Se disponível, desmonte a indicação de estado, o Flowcell ou o adaptador de teste remoto, bem como o anel de junta, figura **A**.
1 Empurre o adaptador de processo/a cubeta de processo cuidadosamente entre os dois cavaletes do transmissor de gás. Certifique-se de que o anel de vedação está colocado entre o adaptador de processo/a cubeta de processo e o transmissor de gás. Preste atenção ao assentamento plano e à limpeza das vedações e das superfícies de vedação, figura **B**.
2 Coloque o suporte no transmissor de gás e fixar com dois parafusos, figura **B**.
3 Aparafuse as buchas de ligação. Aparafusar as luvas de conexão (rosca: R1/8" conforme DIN 259, cilíndrica, comprimento da rosca: 8 mm). Para uma estanqueidade a gás suficiente, a Dräger recomenda a utilização de uma fita veda rosca de PTFE.
● Conecte a linha de entrada e de saída do gás de ensaio nas braçadeiras (diâmetro 6 mm). A entrada do gás é possível em qualquer direcção.
● A linha de saída de gás deve ser concebida de modo que não haja fuga de gás para o ambiente do transmissor de gás.
– Para evitar sujidades nas linhas de gás e do adaptador de processo, é recomendável a utilização de uma filtro de linha adequado.
– Para a detecção dos erros de fluxo, é recomendada uma monitorização adequada do fluxo de gás.
– Certifique-se da compatibilidade do material com as susbtâncias presentes.
● Após a conclusão de todas as conexões de gás, verifique a estanqueidade das linhas e as juntas, p. ex. através dos métodos de queda de pressão ou do teste de insuflação.
● Coloque um adesivo "Power" na área iluminada verde e "falha" na amarela. Não cubra as áreas iluminadas.
● Após a montagem ou a desmontagem do adaptador de processo/da cubeta de processo, é obrigatoriamente necessária a calibragem da sensibilidade e do ponto zero do transmissor de gás.

Funcionamento:
● Passar um gás de medição com um fluxo de gás de preferencialmente 0,5 até 10 L/min. (mín. 0,3 L/min, máx. 20 L/min) através do adaptador de processo/da cubeta de processo.
– O tempo de ajuste do valor de medição do transmissor de gás com adaptador de processo depende do fluxo de gás; para os valores ver a tabela.
– A pressão interna permitida é de 700 a 3000 hPa.[14]
– Dependendo do fluxo de gás, bem como o comprimento e o diâmetro das linhas de gás usadas, é possível que no adaptador de processo ocorra uma pressão interna alternada ou diferente da pressão ambiente atmosférica (pressão de estagnação ou sucção).[15]
– As diferenças de pressão no adaptador de processo/na cubeta de processo podem levar a sinais diferentes, pois o sinal do transmissor de gás depende da pressão parcial do gás de medição.[15]

	Tempo de ajuste do valor de medição, $t_{0 \cdots 50}/t_{0 \cdots 90}$	
Fluxo de gás	Comportamento de reacção "normal"	Comportamento de reacção "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

NOTA

Na operação do transmissor de gás com o adaptador de processo/cubeta de processo, o ambiente deve ser livre de gás de medição e outros hidrocarbonetos.
Os hidrocarbonetos entre o espelho e o adaptador de processo (ou entre a parte 1 e 2, figura B) causam valores de medição mais altos.

11) La función de medición para la protección contra explosión (certificado de comprobación de muestras CE BVS 08 ATEX G 001 X) es aplicable para el rango de presión de 700 a 1300 hPa.
12) Para minimizar la influencia de la presión se recomienda realizar la calibración del transmisor de gas con presión de servicio.
13) O adaptador de processo PIR 7000, bem como a cubeta de processo PIR 7000, também são adequadas à utilização juntamente com o Dräger PIR 7200.

14) A função de medição para a protecção contra explosão (certificado de exame de tipo CE BVS 08 ATEX G 001 X) é válido para a faixa de pressão de 700 a 1300 hPa.
15) Para minimizar a influência da pressão, é recomendado que a calibragem do transmissor de gás seja executada com pressão de serviço.

it

Adattatore di processo PIR 7000[16] – 68 11 915 Cuvetta di processo PIR 7000[16] – 68 11 415, indicazioni di installazione

⚠ ATTENZIONE

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

Impiego previsto:
– L'adattatore di processo/la cuvetta di processo serve nel caso in cui il trasmettitore per il rilevamento gas funzioni con una pompa, quando il gas di misurazione viene convogliato nel trasmettitore mediante una pompa esterna oppure quando si impiegano altri sistemi di convogliamento del gas di tipo attivo (ad esempio, per via di una differenza di pressione dovuta a motivi di processo).
– Solo per trasmettitori per il rilevamento gas dispositivo di protezione contro gli spruzzi, senza adattatore per test adistanza oppure senza Flowcell.
– L'adattatore di processo/la cuvetta di processo comprende due fibre ottiche che rendono visibili lateralmente (su due lati opposti dell'adattatore di processo) le segnalazioni luminose delle spie di stato (luce gialla e luce verde) del trasmettitore per il rilevamento gas.
– L'adattatore di processo è realizzato in plastica (POM).
– La cuvetta di processo è realizzata in acciaio inossidabile SS 303.

Montaggio:
● Se presenti, smontare l'indicatore di stato, Flowcell o meglio l'adattatore per il test a distanza, nonché l'anello di giunzione dal trasmettitore per il rilevamento gas; vedere la figura **A**).
1 Spingere con cautela l'adattore di processo (la cuvetta di processo) facendolo(a) passare tra i due traversini del trasmettitore per il rilevamento gas. Accertarsi che sia inserito l'anello di tenuta tra l'adattatore di processo (la cuvetta di processo) e il trasmettitore. Controllare che le guarnizioni e le superfici di tenuta siano pulite e siano lisce; vedere la figura **B**.
2 Sistemare il supporto sul trasmettitore per il rilevamento gas e fissarlo con le due viti apposite; vedere la figura **B**.
3 Avvitare i raccordi di collegamento. Avvitare i beccucci di connessione (filettatura: R1/8" conforme alla normativa DIN 259, cilindrica, lunghezza filettatura: 8 mm). Dräger consiglia di utilizzare un nastro adesivo in PTFE per filettature.
● Collegare le linee del gas di prova in entrata e in uscita ai portagomma (dal diametro di 6 mm). Il convogliamento del gas può avvenire nella direzione desiderata.
● Condurre la linea del gas di uscita in modo che il gas non fuoriesca finendo nell'ambiente del trasmettitore per il rilevamento gas.
– Per evitare che lo sporco penetri nelle linee del gas e nell'adattatore di processo, si consiglia di utilizzare filtri (per tubi) adatti.
– Assicurare un adeguato monitoraggio del flusso di gas al fine di rilevare eventuali errori di flusso.
– Accertarsi la compatibilità dei materiali con le sostanze presenti.
● Una volta realizzato tutti i collegamenti del gas, verificare la tenuta delle linee e degli accoppiamenti, ad es. con il metodo del calo di pressione o la prova della soffiatura.
● Applicare un adesivo "Power" in corrispondenza della superficie delle segnalazioni luminose verdi e un adesivo "Fault" in corrispondenza della superficie delle segnalazioni luminose gialle. Fare attenzione a non coprire le superfici di emissione delle segnalazioni luminose.
● Dopo aver montato o smontato l'adattatore di processo (la cuvetta di processo), occorre calibrare il punto zero e la sensibilità del trasmettitore per il rilevamento gas.

Durante il funzionamento:
● Somministrare un flusso di gas di misurazione compreso preferibilmente tra 0,5 e 10 l/min (min. 0,3 l/min, max. 20 l/min) attraverso l'adattatore di processo/la cuvetta di processo.
– I tempi di regolazione del valore di misurazione del trasmettitore per il rilevamento gas dotato di adattatore di processo sono in funzione del flusso di gas; per i valori, vedere la tabella.
– La pressione interna ammessa è compresa tra 700 e 3000 hPa.[17]
– In funzione del flusso di gas, nonché della lunghezza e del diametro delle linee di gas utilizzate è possibile che nell'adattatore di processo si generi una pressione interna variabile o differente dalla pressione ambiente atmosferica (pressione dinamica o risucchio).[18]
– Le variazioni di pressione nell'adattatore di processo (nella cuvetta di processo) possono comportare oscillazioni di segnale, in quanto il segnale del trasmettitore dipende dalla pressione parziale del gas di misurazione.[18]

	Tempi di regolazione del valore di misurazione, $t_{0 \cdots 50}/t_{0 \cdots 90}$	
Flusso di gas	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

NOTA

Durante il funzionamento del trasmettitore dotato di adattatore di processo (cuvetta di processo), l'ambiente deve essere privo di gas di misurazione e di idrocarburi. Se tra lo specchietto e l'adattatore di processo (ovvero tra la parte 1 e la parte 2 - vedere figura B) sono presenti idrocarburi, si ottengono valori misurati più alti.

16) L'adattatore di processo PIR 7000, così come la cuvetta di processo PIR 7000, possono essere utilizzati anche assieme a Dräger PIR 7200.

17) 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.
18) Per ridurre al minimo l'effetto della pressione si consiglia di eseguire la calibrazione del trasmettitore con la pressione operativa.

nl

Procesadapter PIR 7000[19] – 68 11 915 Processchaal PIR 7000[19] – 68 11 415, installatie-instructie

⚠ VOORZICHTIG

Elk gebruik van de procesadapter PIR 7000 en de processchaal PIR 7000 vereist een exacte kennis en opvolging van de gebruiksaanwijzing van de Dräger PIR 7000/Dräger PIR 7200 (bestelnummer 9023885)!

Gebruiksdoel:
– De procesadapter/processchaal dient voor gebruik van de gastransmitter bij pompbedrijf, wanneer het meetgas via een externe pomp naar de gastransmitter wordt gevoerd, of bij een andersoortige, actieve gastoevoer (bijvoorbeeld door een procesafhankelijk drukverschil).
– Uitsluitend voor gastransmitters zonder spatbescherming, adapter voor testen op afstand of Flowcell.
– De procesadapter/processchaal heeft twee lichtgeleiders, die de lichttekens van de groene en gele statuslampjes van de gastransmitters op twee tegenover elkaar liggende zijden van de procesadapter aan de zijkant zichtbaar maken.
– De procesadapter bestaat uit kunststof (POM).
– De processchaal bestaat uit roestvrij staal SS 303.

Montage:
● Indien aanwezig statusindicatie, Flowcell of adapter voor testen op afstand en voegenring van de gastransmitter demonteren, afbeelding **A**.
1 Procesadapter/processchaal voorzichtig tussen de twee kammen van de gastransmitter schuiven. Controleren of de afdichtring tussen procesadapter/processchaal en gastransmitter is aangebracht. Erop letten dat de afdichtingen en afdichtvlakken plat zijn bevestigd en schoon zijn, zie afbeelding **B**.
2 Houder op de gastransmitter plaatsen en met de twee schroeven bevestigen, zie afbeelding **B**.
3 Hoekstukken vastschroeven. Aansluitmondstukken vastzetten (schroefdraad: R1/8" conform DIN 259, cilindrisch, schroefdraadlengte: 8 mm). Dräger raadt aan PTFE-tape te gebruiken om voor voldoende gasdichtheid te zorgen.
● Toe- en afvoerleiding voor testgas op slangstukken (diameter 6 mm) aansluiten. De gasgeleiding is mogelijk in willekeurige richting.
● Afvoergasleiding zo leggen dat er geen uitstromend gas in de omgeving van de gastransmitter kan komen.
– Om vuil in de gasleidingen en de procesadapter te voorkomen wordt aanbevolen geschikte leidingfilters te gebruiken.
– Om doorstroomfouten te herkennen zorgen voor een geschikte bewaking van de gasflow.
– Controleren of het materiaal bestand is tegen de gebruikte stoffen.
● Na beëindiging van de gasaansluitingen leidingen en verbindingen controleren op lekkages, bijvoorbeeld door drukuitvalmethode of luchtbellentest.
● Sticker "Power" op groene en "Fault" op gele lichtvlakken aanbrengen. Daarbij de lichtvlakken niet afdekken.
● Na de montage of demontage van de procesadapter/processchaal is een nulpunt- of gevoeligheidskalibrering van de gastransmitter nodig.

Gebruik:
● Meetgas met een gasflow van bij voorkeur 0,5 tot 10 L/min. (min. 0,3 L/min, max. 20 L/min) door de procesadapter/procescuvette leiden.
– De responsietijd van de gastransmitter met procesadapter is afhankelijk van de gasflow, voor de waarden zie tabel.
– De toegestane binnendruk bedraagt 700 tot 3000 hPa.[20]
– Afhankelijk van de gasflow en de lengte en diameter van de gebruikte gasleidingen is het mogelijk dat in de procesadapter een wisselende of een van de atmosferische druk afwijkende binnendruk (stuwdruk of zuigkracht) ontstaat.[21]
– Drukschommelingen in de procesadapter/processchaal kunnen leiden tot signaalschommelingen, omdat het signaal van de gastransmitter afhankelijk is van de partiële druk van het meetgas.[21]

19) De procesadapter PIR 7000 en de processchaal PIR 7000 zijn eveneens geschikt voor het gebruik met de Dräger PIR 7200.

	Responsietijd, $t_{0 \cdots 50}/t_{0 \cdots 90}$	
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

AANWIJZING

Bij gebruik van de gastransmitter met de procesadapter/processchaal moet de omgeving vrij zijn van meetgas en overige koolwaterstoffen. Koolwaterstoffen tussen spiegel en procesadapter (ofwel tussen deel 1 en deel 2, zie afbeelding B) veroorzaken hogere meetwaarden.

da

Procesadapter PIR 7000[22] – 68 11 915 Proceskuvette PIR 7000[22] – 68 11 415, installationsvejledning

⚠ FORSIGTIG

Enhver brug af procesadapteren PIR 7000 og proceskuvetten PIR 7000 forudsætter nøje kendskab til og overholdelse af brugsanvisningen for Dräger PIR 7000/Dräger PIR 7200 (bestillingsnr. 9023885)!

Anvendelse:
– Procesadapteren/proceskuvetten er beregnet til driften af gastransmitteren i pumpedrift, når målegassen tilføres gastransmitteren via en ekstern pumpe eller ved en anden form for aktiv gastilførsel (f.eks. via en procesbetinget trykdifference).
– Kun til gastransmittere uden sprøjtebeskyttelse, fjerntestadapter eller Flowcell.
– Procesadapteren/proceskuvetten indeholder to lysledere, der gør lyset i gastransmitterens grønne og gule statuslys synligt på to modstående sider af procesadapteren.
– Procesadapteren består af kunststof (POM).
– Proceskuvetten består af rustfrit stål SS 303.

Montering:
● Statusvisning, Flowcell hhv. fjerntestadapter og fugering demonteres fra gastransmitteren, hvis de forefindes, billede **A**.
1 Skub forsigtigt procesadapteren/proceskuvetten mellem gastransmitterens to skillevægge. Det skal sikres, at tætningsringen er sat i mellem procesadapteren/proceskuvetten og gastransmitteren. Sørg for, at tætningerne og tætningsfladerne er placeret plant og er rene, billede **B**.
2 Sæt holderen på gastransmitteren og fastgør den med to skruer, billede **B**.
3 Skru tilslutningstyllerne i. Skru tilslutningstyller fast (gevind: R1/8" i henhold til DIN 259, cylinderformet, gevindlængde: 8 mm). Dräger anbefaler brug af et PTFE-gevindtætningsbånd for at opnå tilstrækkelig gastæthed.
● Prøvegas-tilførsel og -afledning sluttes til slangetyller (diameter 6 mm). Gasføring er muligt i valgfri retning.
● Udstødningsledningen skal føres således, at der ikke kan komme udstrømmende gas i gastransmitterens omgivelser.
– Det anbefales at anvende egnede ledningsfiltre for at undgå snavs i gasledninger og procesadapter.
– Sørg for en egnet overvågning af gasstrømningen for at identificere gennemstrømningsfejl.
– Sørg for materialeforenelighed med de forekommende substanser.
● Efter alle gastilslutninger er oprettet, skal ledninger og forbindelser kontrolleres for tæthed, f.eks. med trykfaldsmetode eller blæsetest.
● Anbring mærkater med "Power" på grønne lysflader og "Fault" på gule. Lysfladerne må ikke tildækkes.
● Efter montering eller demontering af procesadapteren/proceskuvetten er det nødvendigt med en nulpunkts- og følsomhedskalibrering af gastransmitterens.

Drift:
● Led målegas gennem procesadapteren/proceskuvetten med en gasstrømning på fortrinsvis 0,5 til 10 L/min. (min. 0,3 L/min, maks. 20 L/min).
– Responstiden for gastransmitter med procesadapter afhænger af gasflowet, værdier, se tabel.
– Det tilladte indvendige tryk er 700 til 3000 hPa.[23]
– Afhængigt af gasflow samt længe og diameter af de anvendte gasledninger er det muligt, at der opstår et indvendigt tryk, der er skiftende eller afvigende fra det atmosfæriske omgivende tryk (dynamisk tryk eller sug).[24]
– Tryksvingninger i procesadapteren/proceskuvetten kan medføre signalsvingninger, da gastransmitterens signal afhænger af målegassens partialtryk.[24]

	Responstid, $t_{0 \cdots 50}/t_{0 \cdots 90}$	
Gasflow	Kontaktforhold "normal"	Kontaktforhold "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

BEMÆRK

Ved drift af gastransmitteren med procesadapter/proceskuvette skal omgivelserne være fri for målegas og øvrige kulbrinter. Kulbrinter mellem spejl og procesadapter (eller mellem del 1 og 2, billede B) forårsager forhøjede måleværdier.

20) De meetfunctie voor de explosiebeveiliging (EG-typegoedkeuring BVS 08 ATEX G 001 X) geldt voor het drukbereik van 700 tot 1300 hPa.
21) Om de drukinvloed zo laag mogelijk te houden wordt aanbevolen de gastransmitter te kalibreren bij de druk tijdens de werking.
22) Procesadapteren PIR 7000 og proceskuvetten PIR 7000 er ligeledes egnet til brug sammen med Dräger PIR 7200.

fi

Prosessisovitin PIR 7000[25] – 68 11 915 Prosessikyvetti PIR 7000[25] – 68 11 415, asennusohje

⚠ HUOMIO

PIR 7000 -prosessisovittimen ja PIR 7000 -prosessikyvetin käyttö edellyttää aina PIR 7000/Dräger PIR 7200 -laitteen käyttöohjeen (tilausnro 9023885) tarkkaa tuntemista ja noudattamista!

Käyttötarkoitus:
– Prosessisovitin/prosessikyvetti on tarkoitettu kaasuanturin käyttöön pumppukäytössä, kun mittauskaasu syötetään kaasuanturiin ulkoisen pumpun kautta tai toisenlaisella aktiivisella kaasusyötöllä (esim. prosessikohtaisen paine-eron avulla).
– Vain kaasuantureille ilman roiskesuojaa, kaukotestaussovitinta tai Flowcelliä.
– Prosessisovitin/prosessikyvetti sisältää kaksi valonjohdinta, jotka tuovat kaasuanturin vihreän ja keltaisen tilavalon valomerkit näkyviin prosessisovittimen kahdelle vastakkaiselle sivulle.
– Prosessisovitin on valmistettu muovista (POM).
– Prosessikyvetti on ruostumatonta jaloterästä SS 303.

Asennus:
● Jos kaasuanturiin on asennettu tilanäyttö, Flowcell tai kaukotestausadapteri ja saumarengas, irrota ne, kuva **A**.
1 Työnnä prosessisovitin/prosessikyvetti varovasti kaasuanturin kahden portaan väliin. Varmista, että tiivisterengas on asetettu prosessisovittimen/prosessikyvetin ja kaasuanturin väliin. Varmista tiivisteiden ja tiivistyspintojen tasainen istuvuus ja puhtaus, kuva **B**.
2 Aseta pidike kaasuanturille ja kiinnitä kahdella ruuvilla, kuva **B**.
3 Ruuvaa liitäntämuhvit paikoilleen. Kierrä liitinosat paikoilleen (kierre: R1/8" standardin DIN 259 mukaisesti, sylinterimäinen, kierteen pituus: 8 mm). Dräger suosittelee PTFE-kierretiivistenauhan käyttämistä riittävän kaasutiiviyden saavuttamiseksi.
● Liitä koekaasun syöttö- ja poistoletku letkumuhveihin (halkaisija 6 mm). Kaasun kulkusuunta on vapaasti valittavissa.
● Sijoita poistoletku siten, että ulos virtaavaa kaasua ei voi joutua kaasuanturin ympäristöön.
– Kaasujohtojen ja prosessisovittimen likaantumisen välttämiseksi suositellaan sopivien letkusuodatinten käyttöä.
– Läpivirtausvirheiden havaitsemiseksi varmista kaasuvirtauksen sopiva valvonta.
– Varmista kulloistenin aineiden materiaalinkestävyys.
● Kun kaikki kaasuliitännät ovat valmiit, tarkista letkujen ja liitäntöjen tiiviys esim. paineenlaskumenetelmällä tai puhallustestillä.
● Kiinnitä "Power"-tarra vihreille ja "Fault"-tarra keltaisille valopinnoille. Älä peitä valopintoja.
● Prosessisovittimen/prosessikyvetin asennuksen tai irrottamisen jälkeen on kalibroitava kaasuanturin nollapiste ja herkkyys.

Käyttö:
● Johda mittauskaasua mieluiten 0,5 – 10 l/min. virtauksella (väh. 0,3 l/min, enint. 20 l/min) prosessisovittimen/prosessikyvetin läpi.
– Prosessisovittimella varustetun kaasuanturin mittausarvojen asetusaika riippuu kaasuvirtauksesta, katso arvot taulukosta.
– Sallittu sisäpaine on 700...3000 hPa.[26]
– Kaasuvirtauksesta sekä käytettävien kaasuletkujen pituudesta ja halkaisijasta riippuen on mahdollista, että prosessisovittimeen syntyy vaihteleva tai ympäristöpaineesta poikkeava sisäpaine (ahtopaine tai imu).[27]
– Painevaihteluista prosessisovittimessa/prosessikyvetissä voi aiheutua signaalin vaihtelua, koska kaasuanturin signaali riippuu mittauskaasun osapaineesta.[27]

	Vasteaika, $t_{0 \cdots 50}/t_{0 \cdots 90}$	
Kaasuvirtaus	Vaste "normaali"	Vaste "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

OHJE

Käytettäessä kaasuanturia prosessisovittimen/prosessikyvetin kanssa ympäristössä ei saa olla mittauskaasua tai muita hiilivetyjä. Hiilivedyt peilin ja prosessisovittimen välillä (tai osan 1 ja 2 välillä, kuva B) suurentavat mittausarvoja.

23) Målefunktionen for eksplosionsbeskyttelsen (EF-modelprøvningscertifikat BVS 08 ATEX G 001 X) gælder for trykområdet fra 700 til 1300 hPa.
24) Det anbefales at gennemføre en kalibrering af gastransmitteren ved driftstryk for at minimere trykpåvirkningen.
25) PIR 7000 -prosessisovitin ja PIR 7000 -prosessikyvetti sopivat myös käytettäviksi yhdessä Dräger PIR 7200:n kanssa.

26) Räjähdyssuojauksen mittaustoiminto (EY-tyyppitarkastustodistus BVS 08 ATEX G 001 X) koskee painealuetta 700...1300 hPa.
27) Paineen vaikutuksen minimoimiseksi suositellaan kaasuanturin kalibrointia käytön mukaisella paineella.

no

Prosessadapter PIR 7000[28] – 68 11 915 Prosesskyvette PIR 7000[28] – 68 11 415, Installasjonsveiledning

⚠ FORSIKTIG

All bruk av prosessadapteren PIR 7000 og prosesskyvetten PIR 7000 forutsetter inngående kjennskap til og overholdelse av bruksanvisningen Dräger PIR 7000/Dräger PIR 7200 (bestillingsnr. 9023885).

Bruksområde:
– Prosessadapteren/prosesskyvetten brukes til drift av gasstransmitteren i pumpedrift, når målegassen tilføres gasstransmitteren via en ekstern pumpe eller ved hjelp av en annen type aktiv gasstilførsel (f.eks. gjennom prosessbetinget trykkdifferanse).
– Kun for gasstransmitter uten sprutbeskyttelse, fjerntestadapter eller Flowcell.
– Prosessadapteren/prosesskyvetten inneholder to lysledere som gjør lyssignalene til den grønne og gule statusindikatoren på gasstransmitteren synlig på to sider ovenfor hverandre på prosessadapteren sett fra siden.
– Prosessadapteren består av plast (POM).
– Prosesskyvetten består av rustfritt edelstål SS 303.

Montering:
● Demonter statusvisning, Flowcell og fjerntestadapter samt fugering fra gasstransmitteren om montert, bilde **A**.
1 Skyv prosessadapteren/prosesskyvetten forsiktig inn mellom de to forbindelsesstykkene på gasstransmitteren. Kontroller at tetningsringen mellom prosessadapteren/prosesskyvetten og gasstransmitteren er lagt inn. Pass på at den sitter plant og at tetningen og tetningsflaten rene, bilde **B**.
2 Sett holderen på gasstransmitteren og fest den med de to skruene, bilde **B**.
3 Skru på tilkoblingsstusser. Skru på tilkoblingstuter (gjenger: R1/8" iht. DIN 259, sylindrisk, gjengelengde: 8 mm). Dräger anbefaler bruk av et PTFE-gjengelimbånd for tilstrekkelig gasstetthet.
● Koble kalibreringsgasstur og -retur til rørstussene (diameter 6 mm). Gassføringen er mulig i hvilken som helst retning.
● Før avgassledningen slik at utstrømmende kalibreringsgass ikke kan komme i gasstransmitterens omgivelser.
– Det anbefales å bruke egnede ledningsfiltre for å unngå tilsmussing av gassledningene og prosessadapteren.
– Bruk en egnet overvåking av gasstrømningen for å oppdage gjennomstrømningsfeil.
– Kontroller materialkompatibilitet med stoffer som forekommer.
● Etter at alle gasstilkoblingene er koblet ferdig, kontrolleres ledningene og forbindelsene for tetthet, f.eks. ved hjelp av trykkfallmetoden eller blåsetesten.
● Sett på klebemerkene "Power" på grønn og "Fault" på gul lysflate. Lysflatene må ikke tildekkes når du gjør dette.
● Etter montering eller demontering av prosessadapteren/prosesskyvetten er det nødvendig å utføre en kalibrering av gasstransmitterens nullpunkt og følsomhet.

Drift:
● Før målegass med en gasstrømning på fortrinnsvis 0,5 til 10 L/min. (min. 0,3 L/min, maks. 20 L/min) gjennom prosessadapteren/prosesskyvetten.
– Måleverdi innstillingstid på gasstransmitteren med prosessadapter er avhengig av gasstrømning. Se tabell for verdier.
– Tillatt innvendig trykk er på 700 til 3000 hPa.[29]
– Det er mulig, alt etter gasstrømning samt lengde og diameter på anvendte gassledninger, at det oppstår et vekslende eller et avvikende innvendig trykk (dynamisk trykk eller sug) i forhold til det atmosfæriske omgivelsestrykket.[30]
– Trykkavvik i prosessadapteren/prosesskyvetten kan føre til signalsvingninger, da signalet fra gasstransmitteren er avhengig av partialtrykket til målegassen.[30]

	Måleverdi innstillingstid, $t_{0 \cdots 50}/t_{0 \cdots 90}$	
Gas-strømning	Reaksjons-forhold "normalt"	Reaksjons-forhold "raskt"
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

ANVISNING

Ved bruk av gasstransmitteren med prosessadapter/prosesskyvette må omgivelsene være fri for målegass og andre hydrokarboner. Hydrokarboner mellom speil og prosessadapter (f.eks. mellom del 1 og 2, bilde B) forårsaker høyere måleverdier.

28) Prosessadapter PIR 7000 egner seg til bruk sammen med Dräger PIR 7200, slik som også er tilfellet med prosesskyvetten PIR 7000.

sv

Processadapter PIR 7000[31] – 68 11 915 Processkyvett PIR 7000[31] – 68 11 415, installationsanvisning

⚠ OBSERVERA

All användning av processadaptern PIR 7000 och processkyvetten PIR 7000 förutsätter god kännedom om och beaktande av bruksanvisningen till Dräger PIR 7000/Dräger PIR 7200 (best.-nr 9023885)!

Användningsändamål:
– Processadaptern/processkyvetten används för att driva gastransmittern i pumpdrift när mätgasen tillförs via en extern pump till gastransmittern eller vid annan typ av aktiv gastillförsel (t. ex. genom en processvillkorad tryckskillnad).
– Endast för gastransmitter utan stänkskydd, fjärrtestadapter eller Flowcell.
– Processadaptern/processkyvetten består av två ljusledare, som synliggör ljustecken med gröna och gula statuslampor för gastransmittorn på två motsatta sidor om processadaptern.
– Processadaptern består av plast (POM).
– Processkyvetten består av rostfritt stål SS 303.

Montering:
● Demontera statusdisplay, flowcell resp. fjärrtestadapter samt fogningsring från gastransmittern om sådana finns, bild **A**.
1 Skjut försiktigt in processadaptern/processkyvetten mellan de två bryggorna på gastransmittern. Säkerställ att tätningsringen är inlagd mellan processadaptern/processkyvetten och gastransmittern. Kontrollera att den ligger jämnt och att tätningarna och tätningsytorna är rena, bild **B**.
2 Sätt på hållaren på gastransmittern och fäst med de två skruvarna, bild **B**.
3 Skruva fast anslutningsbussningar. Skruva i anslutningshylsorna (Gänga: R1/8" enligt DIN 259, cylindrisk, Gänglängd: 8 mm). För bästa gastäthet rekommenderar Dräger att man använder ett PTFE-gängtätningsband.
● Anslut testgastilledningen och -frånledningen till slangmunstycken (diameter 6 mm). Gasledningen kan riktas åt valfritt håll.
● Koppla avgasledningen så att ingen utströmmande gas kan tränga ut i gastransmittorns omgivning.
– För att undvika nedsmutsning av gasledningarna och processadaptern rekommenderar vi att lämpliga ledningsfilter används.
– En övervakning av gasflödet skall säkerställas för att detektera genomströmningsfel.
– Kontrollera materialkompatibilitet med förekommande substanser.
● Kontrollera tätheten hos ledningar och anslutningar när alla gasanslutningar är klara, t. ex. med hjälp av tryckfallsmetoden eller blåstest.
● Fäst dekalerna "Power" och "Fault" på grönt respektive gult ljusfält. Täck inte för ljusfälten.
● Efter montering eller demontering av processadaptern/processkyvetten är en justering av nollpunkt och känslighet hos gastransmittern nödvändig.

Drift:
● Led mätgas med ett gasflöde på fördelsvis 0,5 till 10 l/min. (min. 0,3 l/min, max. 20 l/min) genom processadaptern/processkyvetten.
– Mätvärdesinställningstiden för gastransmitter med processadapter beror på gasflödet, se värdet i tabellen.
– Det tillåtna innertrycket uppgår till 700 till 3000 hPa.[32]
– Beroende på gasflödet samt läng och diameter hos den använda gasledningen, är att det möjligt att ett innertryck som växlar eller avviker från omgivningstrycket uppstår i processadaptern (stilleståndstryck eller drag).[33]
– Trycksvängningar i processadaptern/processkyvetten kan leda till signalsvängningar, eftersom gastransmitterns signal beror på mätgasens partialtryck.[33]

	Responstid, $t_{0 \cdots 50}/t_{0 \cdots 90}$	
Gasflöde	Kontaktförhållanden "normala"	Kontaktförhållanden "snabba"
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

NOTERING

Vid drift av gastransmitter med processadapter/processkyvett måste omgivningen vara fri från mätgas och andra kolväten. Kolväten mellan spegel och processadapter (resp. mellan del 1 och 2, bild B) orsakar förhöjt mätvärde.

29) Målefunksjonen for eksplosjonsbeskyttelsen (EF-typegodkjenningssertifikat BVS 08 ATEX G 001 X) gjelder for trykkområdet fra 700 til 1300 hPa.
30) Det anbefales å gjennomføre kalibrering av gasstransmitteren ved driftstrykk for å minimere trykkinnvirkning.
31) Processadaptern PIR 7000 samt processkyvetten PIR 7000 är endast avsedda att användas tillsammans med Dräger PIR 7200.

et

Protsessiseade PIR 7000[34] – 68 11 915 Protsessikuvett PIR 7000[34] – 68 11 415, paigaldusjuhend

⚠ ETTEVAATUST

Iga protsessiseadme PIR 7000 ja protsessiküveti PIR 7000 kasutus eeldab Dräger PIR 7000/Dräger PIR 7200 (tellimisnumber 9023885) kasutusjuhendi tundmist ja järgimist!

Kasutusotstarve
– Protsessiseade/protsessiküvett on konstrueeritud gaasitransmitteri kasutamiseks pumbarežiimil, kui mõõdetav gaas välise pumba abil gaasitransmitterisse juhitakse, või teistsuguse, aktiivse gaasivarustuse (nt protsessist tingitud rõhuvahe abil) korral.
– Ainult ilma pritsimiskaitse, kaugtestimisseadme või Flowcellita gaasitransmitteritele.
– Protsessiseade/protsessiküvett sisaldab kahte valgusjuhti, mis muudavad gaasitransmitteri olekulampide rohelised ja kollased tulenäidud nähtavaks protsessiseadme kahel vastastiku asetseval küljel.
– Protsessiseade on valmistatud tehismaterjalist (POM).
– Protsessiküvett on valmistatud roostevabast väärismetallist SS 303.

Montaaž
● Olemasolu korral eemaldage gaasitransmitterilt olekunäit, Flowcell või kaugtestimisseade ning liiterõngas **A**.
1 Lükake protsessiseade/protsessiküvett ettevaatlikult gaasitransmitteri kahe tasapinna vahele. Veenduge, et protsessiseadme/protsessiküveti ja gaasitransmitteri vahele oleks paigaldatud rõngastihend. Kontrollige tihendite ja tihendi pindade vahetut istumist ja puhtust, joonis **B**.
2 Paigaldage gaasitransmitteri peale hoidik ja kinnitage see kahe kruviga, joonis **B**.
3 Kruvige külge ühendushuulikud. Keerake ühendusotsakud külge (keere: R1/8" DIN 259 järgi, silindriline, keermepikkus: 8 mm). Dräger soovitab piisava gaasitiheduse jaoks kasutada PTFE-materjalist keermeteipi.
● Ühendage kontrollgaasi juurdevool ja äravool vooliku düüsidele (läbimõõt 6 mm). Gaasi juhtimine on võimalik soovitud suunas.
● Juhtige heitgaasivoolik nii, et väljuv gaas ei saaks sattuda gaasitransmitteri ümbrusesse.
– Vältimaks mustuse tekkimist gaasivoolikutesse ja protsessiseadmesse, soovitatakse kasutada sobivaid voolikufiltreid.
– Läbivoolu vigade tuvastamiseks tuleb tagada sobiv gaasivoolu kontroll.
– Veenduge alati esineva aine materjalitaluvuses.
● Pärast kõikide gaasiühenduste valmisseadmist kontrollige voolikute ja ühenduskohtade isoleeritust, nt survelangetamismeetodi või puhumistesti abil.
● Paigaldage kleebis „Power" rohelistele ja kleebis „Fault" kollastele märguväljadele. Seejuures ärge katke märguväljasid kinni.
● Pärast protsessiseadme/protsessiküveti paigaldamist või eemaldamist on vajalik gaasitransmitteri nullpunkti ja tundlikkuse kalibreerimine.

Kasutamine
● Juhtige mõõdetav gaas läbi protsessiseadme/protsessiküveti soovitatava gaasivooluga 0,5 kuni 10 l/min (min 0,3 l/min, max 20 l/min).
– Gaasitransmitteri mõõteväärtuste seadistamisaeg protsessiadapteriga oleneb gaasivoolust, väärtusi vaadake tabelist.
– Lubatud siserõhk on 700–3000 hPa.[35]
– Sõltuvalt gaasivoolust ning kasutatavate gaasivoolikute pikkusest ja läbimõõdust on võimalik, et protsessiseadmes tekib vahelduv või atmosfäärilisest ümbruse rõhust kõrvalekalduv siserõhk (dünaamiline rõhk või imamine).[36]
– Protsessiseadme/protsessiküveti rõhukõikumised võivad põhjustada signaali kõikumisi, kuna gaasitransmitteri rõhk oleneb mõõdetava gaasi osarõhust.[36]

	Mõõteväärtuste seadistamisaeg, $t_{0 \cdots 50}/t_{0 \cdots 90}$	
Gaasivool	Reageering „normaalne"	Reageering „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

MÄRKUS

Gaasitransmitteri kasutamisel protsessiseadmega/protsessiküvetiga peab ümbrus olema mõõdetavast gaasist ja muudest süsivesinikest vaba. Süsivesinikud peegli ja protsessiseadme (osa 1 ja 2 vahel, pilt B) põhjustavad suurenenud mõõteväärtusi.

32) Mätfunktionerna för explosionsskyddet (EG-byggutvärderingscertifikat BVS 08 ATEX G 001 X) gäller för tryckområdet 700 till 1300 hPa.
33) För att minimera tryckpåverkan rekommenderar vi att kalibreringen gastransmittern utförs vid driftstryck.
34) Protsessiseade PIR 7000 ning protsessiküvett PIR 7000 sobivad samuti kasutamiseks koos Dräger PIR 7200-ga.

35) Plahvatuskaitse mõõtefunktsioon (EÜ ehitusskeemi kontrolltõend BVS 08 ATEX G 001 X) kehtib rõhuvahemikule 700–1300 hPa.
36) Rõhumõju vähendamiseks soovitatakse teha gaasitransmitteri kalibreerimine normaalkäituse rõhu korral.

lv

Procesa adapters PIR 7000[37] – 68 11 915 Procesa kivete PIR 7000[37] – 68 11 415, norādījums par uzstādīšanu

⚠ BRĪDINĀJUMS

Jebkuras procesa adaptera PIR 7000 un procesa kivetes PIR 7000 lietošanas priekšnoteikums ir precīza lietošanas instrukcijas Dräger PIR 7000/Dräger PIR 7200 (artikula Nr. 9023885) pārzināšana un ievērošana.

Lietošanas mērķis:
– Procesa adaptera/procesa kivetes uzdevums ir gāzes raidītāja darbināšana sūknēšanas režīmā, kad mērījumu gāze tiek pievadīta, izmantojot ārēju sūkni, vai ir aktivēta cita veida gāzes padeve (piemēram, izmantojot no procesa atkarīgu spiediena starpību).
– Tikai gāzes raidītājiem ar šļakstīšanās aizsargu, tālvadības testa adapteru vai Flowcell.
– Procesa adapteram/procesa kivetei ir divi gaismas vadi, kas padara redzamu gāzes raidītāja zaļo un dzelteno statusa indikācijas spuldzīti divās pretējās procesa adaptera pusēs.
– Procesa adapters ir izgatavots no sintētiska materiāla (POM).
– Procesa kivete ir izgatavota no nerūsējoša tērauda SS 303.

Montāža:
● Noņemiet no gāzes raidītāja statusa indikatoru, Flowcell vai tālvadības testa adapteru, ja tādi ir; attēls **A**.
1 Procesa adapteru/procesa kiveti uzmanīgi iebīdiet starp abiem gāzes raidītāja balstiem. Raugieties, lai būtu ievietots blīvējuma gredzens starp procesa adapteru/procesa kiveti un gāzes raidītāju. Pievērsiet uzmanību tam, lai blīvējumi un blīvējuma virsmas būtu tīri; attēls **B**.
2 Turētāju uzlieciet uz gāzes raidītāja un nostipriniet ar divām skrūvēm; attēls **B**.
3 Pieskrūvējiet pieslēguma uzmavu. Pieskrūvējiet pieslēguma uzmavas (vītne: R1/8" saskaņā ar DIN 259, cilindriska, vītnes garums: 8 mm). Lai nodrošinātu pietiekamu hermētiskumu attiecībā pret gāzi, Dräger iesaka izmantot PTFE vītņu hermetizējošo lentu.
● Pārbaudes gāzes pievadu un aizvadu pievienojiet šļūteņu uzmavām (6 mm diametrā). Gāzes plūsma iespējama jebkurā virzienā.
● Izplūdes gāzes izvadu novietojiet tā, lai izplūstošā gāze nevarētu nokļūt gāzes raidītāja tuvumā.
– Lai izvairītos no gāzes kanālu un procesa adaptera piesārņošanas, ieteicams izmantot piemērotus kanālu filtrus.
– Lai pamanītu caurplūdes kļūdas, nodrošiniet piemērotu gāzes plūsmas uzraudzību.
– Pārbaudiet materiālu saderību ar pieejamām vielām.
● Pēc gāzes pieslēgumu sagatavošanas pārbaudiet kanālu un savienojumu hermētiskumu, piemēram, ar spiediena krituma metodi vai pūšanas testu.
● Uzlīmējiet uzlīmi "Power" pie zaļās un "Fault" pie dzeltenās indikatora spuldzītes. Neaizklājiet indikatora spuldzītes.
● Pēc procesa adaptera vai procesa kivetes uzstādīšanas vai noņemšanas nepieciešams kalibrēt gāzes raidītāja nulles punktu un jutību.

Darbība:
● Vadiet caur procesa adapteru / procesa kiveti mērījumu gāzi ar ieteicamo plūsmu 0,5 līdz 10 l/min. (min. 0,3 l/min, maks. 20 l/min).
– Gāzes raidītāja ar procesa adapteru mērījumu vērtību iestatīšanas laiks ir atkarīgs no gāzes plūsmas; skatiet tabulu.
– Pieļaujamais iekšējais spiediens ir no 700 līdz 3000 hPa.[38]
– Atkarībā no gāzes plūsmas, kā arī izmantoto gāzes vadu garuma un diametra ir iespējams, ka procesa adapterā rodas mainīgs vai no atmosfēras apkārtējā spiediena atkarīgs iekšējais spiediens (pretspiediens vai vakuums).[39]
– Spiediena svārstības procesa adapterā vai procesa kivetē vai izraisīt signāla svārstības, jo gāzes raidītāja signāls ir atkarīgs no pārbaudes gāzes parciālā spiediena.[39]

	Mērījumu vērtību iestatīšanas laiks, $t_{0 \cdots 50}/t_{0 \cdots 90}$	
Gāzes plūsma	Reakcija "normāla"	Reakcija "'ātra"
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

NORĀDE

Ja gāzes raidītājs darbojas ar procesa adapteru/procesa kiveti, apkārtnei jābūt brīvai no mērījumu gāzes un citiem ogļūdeņražiem Ogļūdeņraži starp spoguli un procesa adapteru (t. i., starp 1. un 2. daļu; attēls B) izraisa paaugstinātas mērījumu vērtības.

37) Procesa adapters PIR 7000 un procesa kivete PIR 7000 ir vienlīdz piemēroti izmantošanai kopā ar Dräger PIR 7200.

lt

Procesinis adapteris PIR 7000[40] – 68 11 915 Procesinė kiuvetė PIR 7000[40] – 68 11 415, Įrengimo nurodymai

⚠ ATSARGIAI

Procesinį adapterį PIR 7000 ir procesinę kiuvetę PIR 7000 galima naudoti tik atidžiai susipažinus su „Dräger" PIR 7000/7200 Naudojimo instrukcijos (užsakymo Nr. 9023885) reikalavimais!

Paskirtis:
– Procesinis adapteris / procesinė kiuvetė skirti naudoti, kai dujų transmiteris eksploatuojamas siurblio režime ir kai analizuojamosios dujos į dujų transmiterį tiekiamos išoriniu siurbliu arba kitu aktyviu dujų tiekimo būdu (pvz., panaudojant dėl procesų atsirandantį slėgių skirtumą).
– Skirtas tik dujų siųstuvams be purvasaugio, nuotolinio testavimo adapterio ir pratekamojo elemento.
– Procesiniame adapteryje / procesinėje kiuvetėje yra du šviesos laidininkai, kurie užtikrina žalios ir geltonos transmiterio būklės lempučių matomumą dvejose priešingose procesinio adapterio pusėse.
– Procesinis adapteris yra pagamintas iš plastiko (POM).
– Procesinė kiuvetė yra pagaminta iš nerūdijančio plieno SS 303.

Montavimas:
● Jeigu yra, išmontuokite būklės indikatorių, pratekamąjį elementą ir (arba) nuotolinio testavimo adapterį bei siūlės žiedą nuo dujų transmiterio, pav. **A**.
1 Procesinį adapterį / procesinę kiuvetę atsargiai

38) Sprādziena aizsardzības mērījumu funkcija (EK parauga apstiprinājuma apliecība BVS 08 ATEX G 001 X) attiecas uz spiedienu apgabalu no 700 līdz 1300 hPa.
39) Lai samazinātu spiediena ietekmi, ieteicams gāzes raidītāja kalibrēšanu veikt ar lietošanai atbilstošu spiedienu.
40) Procesinis adapteris PIR 7000 ir procesinė kiuvetė PIR 7000 taip pat tinka naudoti kartu su „Dräger PIR 7200".

stumkite tarp dviejų dujų transmiterio tiltelių. Įsitikinkite, kad tarp procesinio adapterio / procesinės kiuvetės ir dujų transmiterio įdėtas sandarinamasis žiedas. Įsitikinkite, kad tarpikliai ir sandarinamieji paviršiai yra lygioje padėtyje ir švarūs **B** paveikslėlis.
2 Ant dujų transmiterio uždėkite laikiklį ir priveržkite dviem varžtais, **B** paveikslėlis.
3 Priveržkite jungiamąsias užmovas. Prisukite prijungimo antgalius (sriegis: R1/8 col. pagal DIN 259, cilindrinis, sriegio ilgis: 8 mm). „Dräger“ rekomenduoja pakankamam dujų linijos sandarumui užtikrinti naudoti PTFE sriegio sandarinimo juostą.
● Prie žarnų užmovų prijunkite bandomųjų dujų įvadus ir išvadus (skersprjūvis 6 mm). Dujos gali tekėti bet kuria kryptimi.
● Dujų išvadus įrenkite taip, kad į dujų transmiterio aplinką negalėtų patekti išeinančios dujos.
– Siekiant išvengti dujų linijų ir procesoriaus adapterio užsiteršimo rekomenduojama naudoti tinkamus linijų filtrus.
– Siekiant atpažinti pratekėjimo srauto triktį, rekomenduojama užtikrinti tinkamą dujų srauto kontrolę.
– Būtinai užtikrinkite medžiagos suderinamumą su naudojamomis medžiagomis.
● Įrengę visas dujų jungtis patikrinkite linijų ir jungčių sandarumą, pvz., naudodamiesi slėgio kritimo metodu arba atlikdami burbuliuko testą.
● Lipduką „Power“ uždėkite ant žalio, o „Fault“ – ant geltono šviečiančio paviršiaus. Tai darydami neuždenkite šviečiančių laukelių.
● Sumontavus arba išmontavus procesinį adapterį / procesinę kiuvetę būtina atlikti dujų transmiterio nulinio taško ir jautrumo kalibravimą.

Veikimas:
● Pageidautina, kad matavimo dujų srautas per proceso adapterį / proceso kiuvetę būtų 0,5–10 l/min. (min. 0,3 l/min., maks. 20 l/min.).
– Dujų transmiterio su procesiniu adapteriu matavimo reikšmių nustatymo trukmė priklauso nuo dujų srauto, reikšmės pateikiamos lentelėje.
– Leistinas vidinis slėgis yra nuo 700 iki 3000 hPa.[41]
– Priklausomai nuo dujų srauto bei naudojamos dujų linijos ilgio ir skersmens procesiniame adapteryje gali susidaryti kintantis arba nuo atmosferinio aplinkos slėgio nukrypęs vidinis slėgis (dinaminis slėgis arba vakuumas).[42]
– Slėgio svyravimai procesiniame adapteryje / procesinėje kiuvetėje gali sukelti signalo svyravimus, nes dujų transmiterio signalas priklauso nuo dalinio matavimo dujų slėgio.[42]

	Matavimo dydžiai, $t_{0 \cdots 50}/t_{0 \cdots 90}$	
Dujų srautas	Suveikimas „normalus“	Suveikimas „greitas“
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

PRANEŠIMAS

Eksploatuojant dujų transmiterį su procesiniu adapteriu / procesine kiuvete aplinkoje neturi būti matavimo dujų ir kitų angliavandenilių. Angliavandeniliai tarp veidrodžio ir procesinio adapterio (ir (arba) tarp 1 ir 2 dalių, pav. B) padidina matavimo reikšmes.

41) Apsaugos nuo sprogimo matavimo funkcija (EB modelio atitikties norma BVS 08 ATEX G 001 X) taikoma slėgio zonai nuo 700 iki 1300 hPa.
42) Slėgio poveikiui sumažinti rekomenduojama atlikti dujų transmiterio kalibravimą esant darbiniam slėgiui.

pl

Adapter procesowy PIR 7000[43] – 68 11 915, Instrukcja instalacji Kuweta procesowa PIR 7000[43] – 68 11 415, Instrukcja instalacji

⚠ OSTROŻNIE

Warunkiem przystąpienia do jakiegokolwiek użytkowania adaptera procesowego PIR 7000 oraz kuwety procesowej PIR 7000 jest znajomość i przestrzeganie Instrukcji obsługi Dräger PIR 7000/Dräger PIR 7200 (nr kat. 9023885)!

Przeznaczenie:
– Adapter procesowy służy do użytkowania detektora gazów podczas pompowania, gdy gaz pomiarowy jest doprowadzany przez zewnętrzną pompę do detektora gazów lub też przy innego rodzaju czynnym doprowadzeniu gazu (np. poprzez powstającą w procesie różnicę ciśnień).
– Wyłącznie detektory gazów bez ochrony przeciwbryzgowej, adaptera do badań zdalnych lub kuwety przepływowej.
– Adapter procesowy / kuweta procesowa zawiera dwa światłowody, które pokazują znaki świetlne zielonego i żółtego wskaźnika statusu detektora gazu po obu przeciwnych stronach adaptera.
– Adapter procesowy składa się z plastiku (POM).
– Kuweta procesowa została wyprodukowana z nierdzewnej stali szlachetnej SS 303.

Montaż:
● Jeżeli są dostępne zdemontować wskaźnik stanu, kuwetę przepływową lub adapter do badań zdalnych jak również pierścień szczelinowy z detektora gazu, ilustracja **A**.
1 Ostrożnie wsunąć adapter procesowy / kuwetę procesową między dwa mostki detektora gazów. Upewnić się, że między adapterem procesowym / kuwetą procesową a detektorem gazów leży pierścień uszczelniający. Zwracać uwagę na płaskie położenie i czystość uszczelek oraz powierzchni uszczelnienia, ilustracja **B**.
2 Na detektor gazu założyć uchwyt i przymocować 2 śruby, ilustracja **B**.
3 Przykręcić złączki. Przykręcić tuleje przyłączeniowe (gwint: R1/8" wg DIN 259, cylindryczny; długość gwintu: 8 mm). Firma Dräger zaleca używanie taśmy PTFE do uszczelniania gwintów w celu zapewnienia odpowiedniej gazoszczelności.
● Podłączyć przewód doprowadzający i odprowadzający gaz próbny oraz końcówki (średnica 6mm). Kanał prowadzący gaz może być ułożony w dowolnym kierunku.
● Przewód odprowadzający gaz tak ułożyć, by żaden wypływający gaz nie dostał się do kuwety pomiarowej detektora gazu.
– Aby uniknąć zabrudzeń przewodów gazowych oraz adaptera procesowego zaleca się stosowanie odpowiedniego filtra.
– Zaleca się odpowiednią kontrolę przepływu gazu w celu rozpoznania błędów przepływu.
– Sprawdzić odporność materiału na występujące substancje.
● Po przygotowaniu wszystkich podłączeń gazu, sprawdzić szczelność przewodów i połączeń, np. poprzez metodę spadku ciśnienia lub test dmuchania.
● Skontrolować prawidłowe umieszczenie naklejki „Power“ na zielonej i „Fault“ na żółtej powierzchni podświetlanej. Przy tym nie zakrywać podświetleń.
● Po montażu lub demontażu adaptera procesowego / kuwety procesowej wymagana jest kalibracja punktu zerowego i czułości detektora gazu.

43) Adapter procesowy PIR 7000 jak i kuweta procesowa PIR 7000 są przeznaczone do zastosowania wraz z urządzeniem Dräger PIR 7200.

Użytkowanie:
● Doprowadzić gaz pomiarowy przez adapter procesowy/kuwetę procesową. Zaleca się, by wartość przepływu gazu wynosiła od 0,5 do 10 l/min (min. 0,3 l/min, maks. 20 l/min).
– Czas ustawienia wartości pomiarowej detektora gazy wraz z adapterem procesowym zależy od przepływu gazu, wartość patrz tabela.
– Dopuszczalne ciśnienie wewnętrzne wynosi od 700 do 3000 hPa.[44]
– W zależności od przepływu gazu jak i długości i średnicy zastosowanych przewodów gazowych, możliwe jest że w adapterze procesowym powstanie zmienne lub atmosferyczne ciśnienie wewnętrzne.[45]
– Wahania ciśnienia w adapterze procesowym / kuwecie procesowej mogą prowadzić do wahań sygnału, ponieważ sygnał w detektorze gazu zależy od ciśnienia częściowego gazu pomiarowego.[45]

	Czas nastawienia wartości pomiarowych $t_{0 \cdots 50}/t_{0 \cdots 90}$	
Przepływ gazu	Czas zadziałania „normalny”	Czas zadziałania „szybki”
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

WSKAZÓWKA

Przy pracy detektora gazu z użyciem adaptera procesowego / kuwety procesowej, otoczenie musi być wolne od gazu pomiarowego i innych substancji z dwutlenkiem węgla. Węglowodory pomiędzy lustrem i adapterem procesowym (ewentualnie pomiędzy częścią 1 i 2, ilustracja B) powodują podwyższoną wartość pomiarową.

ru

Технологический проточный адаптер PIR 7000[46] – 68 11 915 Технологическая проточная кювета PIR 7000[46] – 68 11 415, Инструкции по установке

⚠ ВНИМАНИЕ

При любом использовании технологического проточного адаптера PIR 7000 и технологической проточной кюветы PIR 7000 необходимо полностью знать и выполнять требования руководства по эксплуатации Dräger PIR 7000/Dräger PIR 7200 (код заказа 9023885)!

Область использования:
– Технологический проточный адаптер/кювета используются для работы газоизмерительной головки в проточном режиме, когда анализируемый газ поставляется к головке внешним насосом или с помощью другого метода активной подачи газа (например, благодаря технологической разности давлений).
– Используется только для газовых измерительных головок без брызгозащитного кожуха, адаптера для дистанционной проверки или проточной ячейки.
– Технологический проточный адаптер/кювета содержит два световода, передающие световые сигналы желтого и зеленого индикаторов состояния газоизмерительной головки на две противоположные

44) Funkcja pomiarowa dla ochrony przeciwwybuchowej (BVS 08 ATEX G 001 X) obowiązuje dla zakresu ciśnienia od 700 do 1300 hPa.
45) Do minimalizacji wpływów ciśnienia zaleca się kalibrację detektora gazu przy umiarkowanym ciśnieniu.
46) Технологический проточный адаптер PIR 7000, а также технологическая проточная кювета PIR 7000 также могут применяться с Dräger PIR 7200.

стороны технологического проточного адаптера, делая их видимыми.
– Технологический проточный адаптер изготовлен из пластмассы (POM).
– Технологическая проточная кювета изготовлена из высококачественной нержавеющей стали SS 303.

Установка:
● Снимите с газоизмерительной головки индикатор состояния, проточную ячейку или адаптер для дистанционной проверки, а также уплотнительное кольцо, если они установлены, см. рис. **A**.
1 Осторожно вставьте технологический проточный адаптер/кювету между двумя ребрами газоизмерительной головки. Убедитесь, что вставлено уплотнительное кольцо между технологическим проточным адаптером/кюветой и газоизмерительной головкой. Обратите внимание на плоскую посадку и чистоту уплотнителей и уплотняющих поверхностей, см. рис. **B**.
2 Наденьте держатель на газоизмерительную головку и закрепите двумя винтами, см. рис. **B**
3 Привинтите соединители. Прикрутите соединительные наконечники (резьба: R1/8" согласно DIN 259, цилиндрическая, длина резьбы: 8 мм). Компания Dräger рекомендует использовать ленту для уплотнения резьбовых соединений из ПТФЭ для обеспечения достаточной герметичности.
● Подсоедините к соединительным патрубкам (диаметр 6 мм) впускной и выпускной шланги для тестового газа. Поток газа возможен в любом направлении.
● Располагайте выпускную линию так, чтобы поток выходящего газа не мог попасть в окружающее пространство газоизмерительной головки.
– Для защиты от загрязнения газовых линий и технологического проточного адаптера рекомендуется использовать подходящие защитные фильтры.
– Для выявления нарушений потока обеспечьте надлежащий контроль газового потока.
– Убедитесь в совместимости материалов с присутствующими веществами.
● Подсоединив все шланги, поверьте герметичность газовых линий и соединений, например, создав разрежение или избыточное давление.
● Разместите наклейку „Power“ (питание)в области зеленой и „Fault“ (неисправность)в области желтой индикации. При этом не закрывайте области индикации.
● После установки или демонтажа технологического проточного адаптера/кюветы требуется калибровка точки нуля/чувствительности газоизмерительной головки.

Эксплуатация:
● Пропускайте через проточный адаптер/кювету измеряемый газ с рекомендованным потоком 0,5 - 10 л/мин. (мин. 0,3 л/мин, макс. 20 л/мин).
– Время стабилизации показаний газоизмерительной головки с проточным адаптером зависит от потока, см. значения в таблице.
– Допустимый диапазон внутреннего давления составляет 700 - 3000 гПа.[47]
– В зависимости от потока, а также от длины и диаметра используемых газовых линий в проточном адаптере можеть создаться внутреннее давление, которое зависти от времени или отличается от атмосферного (динамическое давление или подсос).[48]
– Колебания давления в технологическом проточном адаптере/кювете могут вызывать колебания сигнала, поскольку сигнал газоизмерительной головки зависит от парциального давления измеряемого газа.[48]

47) Измерительная функция для взрывозащиты (сертификат типового испытания ЕС BVS 08 ATEX G 001 X) действительна для диапазона давления 700 - 1300 гПа.

	Время стабилизации показаний, $t_{0 \cdots 50}/t_{0 \cdots 90}$	
Поток	Режим отклика "стандартный"	Режим отклика "быстрый"
0,5 л/мин	<6 s/ <12 s	<3 s/ <9 s
1,0 л/мин	<5 s/ <7 s	<3 s/ <5 s
1,5 л/мин	<4 s/ <5 s	<2 s/ <4 s
10 л/мин	<4 s/ <4 s	<2 s/ <2 s

УКАЗАНИЕ

При эксплуатации газоизмерительной головки с технологическим проточным адаптером/кюветой окружающая атмосфера не должна содержать измеряемый газ и прочие углеводороды. Наличие углеводородов между зеркалом и проточным адаптером (например, между элементами 1 и 2, рисунок B) приведет к завышенным показаниям.

hr

Procesni adapter PIR 7000[49] – 68 11 915 Procesna kiveta PIR 7000[1] – 68 11 415, upute za instalaciju

⚠ OPREZ

Svaka upotreba procesnog adaptera PIR 7000 i procesne kivete PIR 7000 zahtijeva potpuno poznavanje i striktno pridržavanje uputa za uporabu senzora Dräger PIR 7000 / Dräger PIR 7200 (br. za narudžbu 9023885)!

Namjena:
– Procesni adapter / procesna kiveta služi za rad detektora plina u pumpnom pogonu, kad se mjerni plin dovodi do detektora plina pomoću vanjske pumpe ili u slučaju drukčijeg aktivnog dovoda plina (npr. putem procesno uvjetovane razlike u tlaku).
– Samo za detektore plina bez zaštite od prskanja, adaptera za daljinsko testiranje ili jedinice Flowcell.
– Procesni adapter / procesna kiveta sadrži dva svjetlosna vodiča koji čine vidljivima svjetlosne znakove zelenih i žutih statusnih lampica detektora plina na dvjema nasuprotnim stranama procesnog adaptera.
– Procesni adapter izrađen je od plastike (POM).
– Procesna kiveta izrađena je od nehrđajućeg čelika SS 303.

Montaža:
● Ako su postavljeni na detektor plina, demontirajte pokazivač statusa, Flowcell odn. adapter za daljinsko testiranje, kao i spojni brtveni prsten, slika **A**.
1 Pritisnite procesni adapter / procesnu kivetu između dva potpornja detektora plina. Između procesnog adaptera / procesne kivete i detektora plina mora biti umetnuta prstenasta brtva. Pazite da ravan dosjed i čistoću brtvi i brtvenih površina; slika **B**.
2 Postavite držač na detektor plina i pričvrstite ga pomoću dva vijka, slika **B**.
3 Vijcima pričvrstite priključne tuljke. Vijcima pričvrstite priključne tuljke (navoj: R1/8" prema DIN 259, cilindrični, dužina navoja: 8 mm). Dräger preporučuje upotrebu PTFE brtvene trake za navoje kako bi se postigla dostatna razina plinonepropusnosti.
● Priključite dovodni i odvodni vod za testni plin na crijevne tuljke (promjer 6 mm). Moguće je usmjeravanje plina u bilo kojem smjeru.
● Odvodni vod provedite tako da izlazeći plin ne dospijeva nigdje u okolini detektora plina.
– Kako bi se spriječilo zaprljanje vodova za plin i procesnog adaptera, preporučuje se korištenje

48) Для минимизации воздействия давления рекомендуется выполнять калибровку газоизмерительной головки при давлении, обусловленном производственным процессом.
49) Procesni adapter PIR 7000 i procesna kiveta PIR 7000 namijenjeni su i za upotrebu s detektorom Dräger PIR 7200.

namjenskog filtra za vodove.
– Osigurajte namjenski nadzor protoka plina s ciljem prepoznavanja pogrešaka u protoku.
– Osigurajte kompatibilnost materijala s prisutnim tvarima.
● Po dovršenju svih priključaka za plin provjerite nepropusnost vodova i spojeva, npr. metodom spuštanja tlaka ili pomoću testa s puhanjem.
● Postavite naljepnicu "Power" (napajanje) na zelenu i "Fault" (pogreška) na žutu svjetleću površinu. Pritom nemojte prekriti svjetleće površine.
● Nakon montaže ili demontaže procesnog adaptera / procesne kivete potrebna je kalibracija nulte točke i osjetljivosti detektora plina.

Rad:
● Pustite mjerni plin uz protok od 0,5 do 10 l/min (min. 0,3 l/min, maks. 20 l/min) kroz procesni adapter / procesnu kivetu.
– Vrijeme odziva mjernih vrijednosti detektora plina s procesnim adapterom ovisi o protoku plina; vrijednosti potražite u tablici.
– Dopušteni unutarnji tlak iznosi 700 do 3.000 hPa.[50]
– Ovisno o protoku plina te dužini promjeru vodova za plin koji se koriste, moguće je da u procesnom adapteru nastane unutarnji tlak koji je promjenjiv ili odstupa od okolnog atmosferskog tlaka (stagnacijski tlak ili usis).[3]
– Kolebanja tlaka u procesnom adapteru / procesnoj kiveti mogu dovesti do variranja signala jer signal detektora plina ovisi o djelomičnom tlaku mjernog plina.[51]

	Vrijeme odziva mjernih vrijednosti, $t_{0 \cdots 50}/t_{0 \cdots 90}$	
Protok plina	Ponašanje odaziva "normalno"	Ponašanje odaziva "brzo"
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

UPUTA

Pri radu detektora plina s procesnim adapterom / procesnom kivetom u okolini se ne smije nalaziti mjerni plin niti drugi ugljikovodici. Prisutnost ugljikovodika između reflektora i procesnog adaptera (odn. između dijelova 1 i 2 na slici B) dovodi do povišenih mjernih vrijednosti.

sl

Procesni adapter PIR 7000[52] – 68 11 915 Procesna kuveta PIR 7000[49] – 68 11 415, opozorilo glede instalacije

⚠ PREVIDNOST

Pred vsako uporabo procesnega adapterja PIR 7000 in procesne kuvete PIR 7000 morate prebrati in upoštevati navodila za uporabo za Dräger PIR 7000/Dräger PIR 7200 (naročniška št. 9023885)!

Namen uporabe:
– Procesni adapter/procesna kuveta se uporablja za obratovanje prenosnika merilne vrednosti plina s črpalko, ko se dovaja merilni plin k prenosniku merilne vrednosti plina preko zunanje črpalke ali pri drugih načinov aktivnega dovoda plina (npr. s procesno pogojeno diferenco tlaka).
– Velja samo za prenosnika merilne vrednosti plina brez zaščite pred škropljenjem, adapterja za oddaljeno preverjanje ali pretočne celice Flowcell.

50) Mjerna funkcija za protueksplozijsku zaštitu (EZ certifikat o tipskom ispitivanju BVS 08 ATEX G 001 X) vrijedi za raspon tlaka od 700 do 1300 hPa.
51) Kako bi se minimizirao utjecaj tlaka, preporučuje se provođenje kalibracije detektora plina uz radnu razinu tlaka.
52) Tako procesni adapter PIR 7000 kot tudi procesna kuveta PIR 7000 sta prav tako primerna skupaj z Drägerjem PIR 7200.

– Procesni adapter/procesna kuveta vsebuje dva svetlobna prevodnika, ki stransko osvetlita svetlobna znaka zelenih in rumenih statusnih lučk prenosnika merilne vrednosti plina na nasprotnih straneh procesnega adapterja.
– Procesni adapter je narejen iz umetne mase (POM).
– Procesna kuveta je narejena iz nerjavečega legiranega jekla SS 303.

Montaža:
● Če obstajajo, s prenosnika merilne vrednosti plina demontirajte kazalec stanja, pretočno celico Flowcell oz. adapter za oddaljeno preverjanje ter obroč za spoje; slika **A**.
1 Previdno potisnite procesni adapter/procesno kuveto med dvema vodiloma prenosnika merilne vrednosti plina. Preverite, ali je vložen tesnilni obroč procesnim adapterjem/procesno kuveto in prenosnikom merilne vrednosti plina. Pazite, da so tesnila in tesnile površine ravno nameščeni in da so čisti; slika **B**.
2 Postavite držalo na prenosnika merilne vrednosti plina in ga pritrdite z dvema vijakoma; slika **B**.
3 Nato privijte priključne tulce. Privijte priključni nastavek (navoj: R1/8" v skladu z DIN 259, cilindričen, dolžina navoja: 8 mm). Za zagotavljanje zadostne plinske zatesnitve priporoča Dräger namestitev tesnilnega traku iz materiala PTFE na navoj.
● Na tulca cevi (premer 6 mm) priključite dovod in odvod preizkusnega plina. Napeljava plina se lahko položi v poljubni smeri.
● Vod za odpadni plin položite tako, da uhajajoč plin ne more zaiti v okolico prenosnika merilne vrednosti plina.
– Za preprečitev onesnaženosti plinskih napeljav in procesnega adapterja priporočamo, da uporabite primerni filter za vod.
– Za prepoznavanje napak pri pretoku zagotovite primerni nadzor pretoka plina.
– Zagotovite združljivost materiala z uporabljenimi snovmi.
● Ko priključite vse plinske priključke, preverite tesnjenje vodov in povezav, npr . s pomočjo padca tlaka ali preizkusom z mehurčki.
● Nalepko "Power" prilepite na zeleno in "Fault" na rumeno svetlobno površine. Pri tem svetlobnih površin ne prekrivajte.
● Po montaži ali demontaži procesnega adapterja/ procesne kuvete je treba umeriti ničelno točko in občutljivost prenosnika merilne vrednosti plina.

Pri delovanju:
● Merilni plin skozi procesni adapter/procesno kiveto vodite s pretokom plina 0,5 do 10 L/min. (min. 0,3 L/min, maks. 20 L/min).
– Nastavitveni čas merilne vrednosti prenosnika merilne vrednosti plina s procesnim adapterjem je odvisen od pretoka plina; vrednosti najdete v tabeli.
– Dovoljeni notranji tlak je 700 do 3000 hPa.[53]
– Odvisno od pretoka plina ter dolžine in premera uporabljene plinske napeljave se lahko zgodi, da se v procesnem adapterju ustvari izmenjajoč notranji tlak ali notranji tlak, ki odstopa od okoljskega zračnega pritiska (zastojni tlak ali srk).[51]
– Tlačna nihanja v procesnem adapterju/procesni kuveti lahko vodijo do nihanja signala, ker je signal prenosnika merilne vrednosti plina odvisen od parcialnega tlaka merilnega plina.[54]

	Nastavitveni čas merilne vrednosti, $t_{0 \cdots 50}/t_{0 \cdots 90}$	
Pretok plina	Vklopno vedenje "normalno"	Vklopno vedenje "hitro"
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

53) Merilna funkcija za protieksplozijsko zaščito (certifikat o preskusu tipa ES BVS 08 ATEX G 001 X) velja za območje tlaka od 700 do 1300 hPa.
54) Za zmanjšanje tlačnih vplivov priporočamo, da umerite prenosnik merilne vrednosti plina pri obratovalnem tlaku.

NAPOTEK

Pri uporabi prenosnika merilne vrednosti plina s procesnim adapterjem/procesno kuveto v okoljskem zraku ne sme biti merilnega zraka in drugih ogljikovodikov. Ogljikovodiki med zrcalom in procesnim adapterjem (oz. med deloma 1 in 2, slika B) povzročajo višje merske vrednosti.

sk

Procesový adaptér PIR 7000[55] – 68 11 915 Procesová kyveta PIR 7000[52] – 68 11 415, Pokyny k inštalácii

⚠ POZOR

Predpokladom každého použitia procesového adaptéra PIR 7000 a procesovej kyvety PIR 7000 je presná znalosť a dodržiavanie návodu na použitie Dräger PIR 7000/Dräger PIR 7200 (obj.č. 9023885)!

Účel použitia:
– Procesový adaptér/procesová kyveta slúži na prevádzku plynového transmitera v režime čerpadla, keď je meraný plyn do plynového transmitera privádzaný cez externé čerpadlo alebo pri inom, aktívnom privádzaní plynu (napr. na základe procesom podmieneného rozdielu tlaku).
– Len pre plynové transmitery bez ochrany proti postriekaniu, adaptéra diaľkového testovania alebo Flowcell.
– Procesový adaptér/procesová kyveta obsahuje dva svetelné vodiče, ktoré zviditeľňujú svetelné tlačidlá zelenej a žltej stavovej lampy plynového transmitera na protiľahlých stranách procesového adaptéra.
– Procesový adaptér je vyrobený z plastu (POM).
– Procesová kyveta je vyrobená z ušľachtilej ocele SS 303.

Montáž:
● Ak je na plynovom transmiteri namontovaný stavový displej, Flowcell alebo adaptér diaľkového testovania a škárový krúžok, odmontujte ich, obrázok **A**.
1 Procesový adaptér/procesovú kyvetu opatrne zasunúť medzi dve priehradky plynového transmitera. Zabezpečte, aby bol medzi procesový adaptér/procesovú kyvetu a plynový transmiter vložený tesniaci krúžok. Dbajte na to, aby tesnenia a tesniace plochy dobre sedeli a boli čisté, obr. **B**.
2 Na plynový transmiter nasadiť držiak a upevniť dvoma skrutkami, obr. **B**.
3 Naskrutkovať pripájacie násadce. Naskrutkujte prípojné hrdlá (závit: R1/8" podľa DIN 259, valcovitý, dĺžka závitu: 8 mm). Spoločnosť Dräger odporúča, aby ste na dostatočnú nepriepustnosť pre plyn použili tesniacu pásku na závity PTFE.
● K hadicovým priechodkám pripojte prívod a odvod skúšobného plynu (priemer 6 mm). Plyn je možné viesť ľubovoľným smerom.
● Odvodné potrubie plynu položte tak, aby sa do okolia plynového transmitera nemohol dostať žiadny plyn.
– Aby ste predišli znečisteniu rozvodov plynu a procesového adaptéra, odporúčame použiť vhodný potrubný filter.
– Na identifikáciu porúch toku zabezpečte vhodné zariadenie na monitorovanie toku plynu.
– Zabezpečte, aby bol materiál zlučiteľný s používanými látkami.
● Po pripojení všetkých prípojok plynu skontrolujte tesnosť všetkých rozvodov a spojov, napr. metódou poklesu tlaku alebo fúkacou skúškou.

55) Procesový adaptér PIR 7000 a procesová kyveta PIR 7000 sú taktiež vhodné na používanie spolu s Dräger PIR 7200.

● Na zelenú svetelnú plochu prilepte nálepku „Power“ a nažltú plochu nalepte nálepku „Fault“. Neprekryte pritom svetelné plochy.
● Po montáži alebo demontáži procesového adaptéra/ procesovej kyvety je potrebné vykonať kalibráciu nulového bodu a citlivosti plynového transmitera.

Prevádzka:
● Procesný adaptér/procesnú kyvetu prepláchnite meracím plynom s prietokom najlepšie 0,5 až 10 l/min. (min. 0,3 l/min., max. 20 l/min.).
– Čas nastavenia meracích hodnôt plynového transmiter s procesným adaptérom závisí od prietoku plynu, hodnoty nájdete v tabuľke.
– Prípustný vnútorný tlak je v rozmedzí 700 až 3000 hPa.[56]
– V závislosti na toku plynu a dĺžke a priemere použitých plynových rozvodov je možné, že v procesovom adaptéri vznikne nestály vnútorný tlak alebo tlak odlišný od atmosférického tlaku (náporový tlak alebo podtlak).[54]
– Kolísanie tlaku v procesovom adaptéri/procesovej kyvete môže viesť ku kolísaniu signálu, pretože signál plynového transmitera závisí od parciálneho tlaku meracieho plynu.[57]

	Čas nastavenia meraných hodnôt, $t_{0 \cdots 50}/t_{0 \cdots 90}$	
Tok plynu	Odozva „normálna“	Odozva „rýchla“
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

UPOZORNENIE

Pri prevádzke plynového transmitera s procesovým adaptérom/procesovom kyvetou sa v okolí nesmie nachádzať žiadny merací plyn a iné uhľovodíky. Uhľovodíky medzi reflektorom a procesovým adaptérom (resp. medzi časťami 1 a 2, obrázok B) spôsobujú zvýšenie nameraných hodnôt.

cs

Procesní adaptér PIR 7000[58] – 68 11 915 Procesní kyveta PIR 7000[55] – 68 11 415, Montážní návod

⚠ POZOR

Každé nasazení procesního adaptéru PIR 7000 a procesní kyvety PIR 7000 předpokládá důkladné prostudování předem a dodržování návodu k použití Dräger PIR 7000/Dräger PIR 7200 (objedn.č. 9023885)!

Účel použití:
– Procesní adaptér/procesní kyveta slouží k provozování plynového senzoru v režimu čerpadla, kdy je k němu přiváděn měřící plyn externím čerpadlem nebo v obdobném režimu s aktivním externím přívodem plynu (např. v procesu vzniklým tlakovým rozdílem).
– Vhodná pouze pro plynové senzory bez ochrany proti postříkání, dálkového testovacího adaptéru nebo průtokové kyvety.
– Procesní adaptér/procesní kyveta obsahuje dva světlovody, které činí světelné značky zelených a žlutých stavových osvětlení plynových senzorů pro nepřetržité monitorování viditelným postranně na obou protilehlých stranách procesního adaptéru.
– Procesní adaptér je vyroben z umělé hmoty (POM = polyoxymetylén).
– Procesní kyveta je vyrobena z nerezové ušlechtilé oceli

56) Meracia funkcia pre ochranu proti výbuchu (Potvrdenie o skúške konštrukčného vzoru ES BVS 08 ATEX G 001 X) platí pre interval tlaku od 700 do 1300 hPa.
57) Na minimalizáciu vplyvu tlaku odporúčame pravidelne vykonávať kalibráciu plynového transmitera pri prevádzkovom tlaku.
58) Procesní adaptér PIR 7000 a procesní kyveta PIR 7000 jsou vhodné i pro použití společně s přístrojem Dräger PIR 7200.

SS 303.

Montáž:
● Pokud existují, je třeba z plynového senzoru pro nepřetržité monitorování odmontovat ukazatel stavu, průtokovou kyvetu, příp. dálkový testovací adaptér a mezikroužek, obr. **A**.
1 Procesní adaptér/procesní kyvetu opatrně zasunout mezi dva sloupky plynového senzoru. Ujistěte se, že těsnící kroužek je nasazen mezi procesním adaptérem/procesní kyvetou a plynovým senzorem. Těsnící plochy musí být čisté a těsnění musí po cele ploše sedět, obrázek **B**.
2 Nasadit držák na plynový senzor a upevnit dvěma šrouby, obrázek **B**.
3 Našroubovat připojovací hubice. Našroubujte nátrubky (závit: R1/8" podle DIN 259, válcové, délka závitu: 8 mm). Společnost Dräger doporučuje pro zajištění dostatečné plynotěsnosti použít závitovou těsnicí pásku PTFE.
● Přívod a odvod zkušebního plynu napojit na hadicové olivky (průměr 6 mm). Vedení plynu je možné v jakémkoliv směru.
● Potrubí na odpadní plyny vést tak, aby se do okolí plynového senzoru pro nepřetržité monitorování nedostal žádný vystupující plyn.
– Pro vyvarování se nečistotám v plynových vedeních a procesním adaptéru se doporučuje používat vhodné filtry zabudované do potrubí.
– Pro rozpoznání průtokových chyb zajistěte vhodnou kontrolu průtoku plynu.
– Je třeba zajistit slučitelnost materiálů s vyskytujícími se látkami.
● Po vyhotovení všech plynových přípojek zkontrolovat těsnost vedení a spojek, např. prostřednictvím metody poklesu tlaku nebo bublinkového testu.
● Nálepku „Power“ umístit na zelenou světelnou plochu a nálepku „Fault“ na žlutou světelnou plochu. Přitom však nezakrýt světelné plochy.
● Po namontování nebo demontování procesního adaptéru/procesní kyvety je nezbytně nutná kalibrace nulového bodu a citlivosti plynového senzoru pro nepřetržité monitorování.

Provoz:
● Zaveďte měřicí plyn s průtokem plynu 0,5 až 10 l/min. (min. 0,3 l/min, max. 20 l/min) pomocí procesního adaptéru/procesní kyvety.
– Odezva plynového senzoru s procesním adaptérem je závislá na průtoku plynu, hodnoty viz tabulka.
– Povolený vnitřní tlak činí 700 až 3000 hPa.[59]
– V závislosti na průtoku plynu, jakož i na délce a průměru používaného plynového vedení je možné, aby v procesním adaptéru vznikal střídavý vnitřní tlak nebo vnitřní tlak odchylující se od atmosférického okolního tlaku (aerodynamický tlak nebo vír).[57]
– Kolísání tlaku v procesním adaptéru/v procesní kyvetě může vést ke kolísání signálu, protože signál plynového senzoru pro nepřetržité monitorování je závislý na parciálním tlaku měřeného plynu.[60]

	Odezva, $t_{0 \cdots 50}/t_{0 \cdots 90}$	
Průtok plynu	Reakce "normální"	Reakce "rychlá"
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

59) Měřicí funkce pro ochranu před výbuchem (EG certifikát typu BVS 08 ATEX G 001 X) platí pro oblast tlaku od 700 do 1300 hPa.
60) Pro minimalizaci vlivu tlaku se doporučuje provést kalibraci plynového senzoru při provozním tlaku.

POZNÁMKA

Při provozu plynového senzoru s procesním adaptérem/ procesní kyvetou musí být okolí prosto měřeného plynu a ostatních uhlovodíků. Uhlovodíky mezi zrcadlem (hladinou) a procesním adaptérem (např. mezi částí 1 a 2, obr. B) způsobují zvýšené naměřené hodnoty.

bg

Процесорен адаптор PIR 7000[61] – 68 11 915 Процесорна кювета PIR 7000[58] – 68 11 415, Указание за инсталиране

⚠ ВНИМАНИЕ

Всяка употреба на процесорния адаптор PIR 7000 и на процесорната кювета PIR 7000 предполага точно познаване и спазване на инструкцията за експлоатация Dräger PIR 7000/Dräger PIR 7200 (каталожен № 9023885)!

Предназначение:
– Процесорният адаптор/процесорната кювета служи при работата на газовия трансмитер в помпен режим, когато измерваният газ се подава към газовия трансмитер посредством външна помпа или по друг активен начин (на пр. чрез разлика в налягането, обусловена от процеса).
– Само за газови трансмитери без защита срещу пръскане, адаптор за дистанционно тестване или Flowcell.
– Процесорният адаптор/процесорната кювета съдържа два светлопровода, които правят видими отстрани светлинните сигнали на зелените и жълтите лампи за статуса на газовия трансмитер на две срещуположни страни на процесорния адаптор.
– Процесорният адаптор е от пластмаса (POM).
– Процесорната кювета е от неръждаема благородна стомана SS 303.

Монтаж:
● Ако са налични, демонтирайте индикатора на статуса, Flowcell или адаптора за дистанционно тестване както и пръстена за уплътняване на фугите, илюстрация **A**.
1 Вкарайте внимателно процесорния адаптор/ процесорната кювета между двете стълбици на газовия трансмитер. Уверете се, че е поставен уплътнителният пръстен между процесорния адаптор/процесорната кювета и газовия трансмитер. Внимавайте за гладкото поставяне и за чистотата на уплътнителите и на уплътняващите повърхности, илюстрация **B**.
2 Поставете дръжката върху газовия трансмитер и я застегнете с двата винта, илюстрация **B**.
3 Завинтете свързващите наконечници. Завийте съединителната втулка (резба: R1/8" по DIN 259, цилиндрична, дължина на резбата: 8 mm). Dräger препоръчва да използвате PTFE уплътнителна лента за резба за достатъчна херметичност.
● Свържете подаването и отвеждането на пробен газ към наконечниците (диаметър 6 mm). Провеждането на газ е възможно в произволна посока.
● Прокарвайте тръбопровода за отпадъчни газове така, че в околността на газовия трансмитер да не попада изтичащ газ.
– За избягване на замърсявания на газопроводите и на процесорния адаптор се препоръчва използването на подходящи филтри за монтаж в тръбопровод.
– За разпознаване на грешки в дебита гарантирайте подходящ контрол на дебита на газа.
– Убедете се в поносимостта на материала с наличните субстанции.

61) Процесорният адаптор PIR 7000 както и процесорната кювета PIR 7000 също са подходящи за използване заедно с Dräger PIR 7200.

● След завършване на всички газови връзки проверете плътността на тръбопроводите и връзките, на пр. по метода на намаляване на налягането или с тест с мехурчета.
● Поставете стикери „Power“ на зелената и „Fault“ на жълтата светеща повърхност. При това не покривайте светещите повърхности.
● След монтажа или демонтажа на процесорния адаптор/процесорната кювета е необходимо калибриране на нулевата точка и на чувствителността.

При работа:
● Отведете измервания газ за предпочитане с дебит на газа 0,5 до 10 L/min. (мин. 0,3 L/min, макс. 20 L/min.) през процесорния адаптер/ процесорната кювета.
– Времето за настройка на измерваните стойности на газовия трансмитер с процесорен адаптор зависи от дебита на газа, вижте стойностите в таблицата.
– Допустимото вътрешно налягане възлиза на 700 до 3000 hPa.[62]
– В зависимост от дебита на газа както и дължината и диаметъра на използваните газопроводи, е възможно, в процесорния адаптор да се получи променливо или различаващо се от атмосферното налягане вътрешно налягане (динамично налягане или смукване).[60]
– Колебанията на налягането в процесорния адаптор/ процесорната кювета могат да доведат до колебания на сигнала, тъй като сигналът на газовия трансмитер зависи от потенциалното налягане на измервания газ.[63]

	Време за настройване на измерените стойности, $t_{0 \cdots 50}/t_{0 \cdots 90}$	
Дебит на газа	Поведение при сработване "нормално"	Поведение при сработване "бързо"
0,5 литра/минута	<6 s/ <12 s	<3 s/ <9 s
1,0 литра/минута	<5 s/ <7 s	<3 s/ <5 s
1,5 литра/минута	<4 s/ <5 s	<2 s/ <4 s
10 литра/минута	<4 s/ <4 s	<2 s/ <2 s

УКАЗАНИЕ

При работа на газовия трансмитер с процесорен адаптор/процесорна кювета в околността на бива да има измерван газ и други въглеводороди. Въглеводородите между рефлектора и процесорния адаптор (напр. между част 1 и 2, илюстрация B) предизвикват повишени стойности на измерванията.

ro

Adaptor de proces PIR 7000[64] – 68 11 915 Cuvă de proces PIR 7000[61] – 68 11 415, Instrucţiuni de instalare

⚠ ATENŢIE

Fiecare implementare a adaptorului de proces PIR 7000 şi a cuvei de proces PIR 7000 presupune cunoaşterea şi respectarea exactă a instrucţiunilor de utilizare Dräger PIR 7000/Dräger PIR 7200 (Nr. comandă 9023885)!

Scopul utilizării:
– Adaptorul de proces/cuva de proces serveşte la utilizarea transmiţătorului de gaz în regim de pompare, când transmiţătorul de gaz se alimentează cu gazul de

62) Функцията за измерване на взривозащитата (сертификат за ЕО изследване на типа BVS 08 ATEX G 001 X) е валидна за обхват на налягане от 700 до 1300 hPa.
63) За намаляване до минимум на влиянието на налягането се препоръчва, калибрирането на газовия трансмитер да се извършва при работно налягане.
64) Adaptorul de proces PIR 7000, precum şi cuva de proces PIR 7000 sunt de asemenea potrivite pentru utilizarea împreună cu Dräger PIR 7200.

măsurare prin intermediul unei pompe externe sau în cazul oricărui alt tip de alimentare activă (de ex., printr-o diferenţă de presiune rezultată din proces).
– Numai pentru transmiţători fără protecţie la stropire, adaptor de test de la distanţă sau Flowcell.
– Adaptorul de proces/cuva de proces conţine două fotoconductoare, care fac vizibile semnalele luminoase ale lămpilor de stare verde şi galbenă ale transmiţătorului de gaz pe două laturi opuse ale adaptorului de proces.
– Adaptorul de proces este confecţionat din plastic (POM).
– Cuva de proces este realizată din oţel inoxidabil SS 303.

Montaj:
● Demontaţi afişajul de stare, Flowcell, respectiv adaptorul de test de la distanţă şi inelul de rost de pe transmiţătorul de gaz, dacă acestea există, vezi Figura **A**.
1 Adaptorul de proces/Cuva de proces se împinge cu grijă între cele două nervuri ale transmiţătorului de gaze. Se va asigura aşezarea inelului de etanşare între adaptorul de proces/cuva de proces şi transmiţătorul de gaze. Se va avea grijă de aşezarea plană şi curăţenia suprafeţelor de etanşare, Figura **B**.
2 Montaţi suportul pe transmiţătorul de gaze şi fixaţi-l cu două şuruburi, Figura **B**.
3 Înşurubaţi niplul de racordare. Înşurubaţi mufele de racordare (filet: R1/8" conform DIN 259, cilindric, lungime filet: 8 mm). Pentru o etanşeitate la gaz suficientă, Dräger recomandă utilizarea unei benzi de etanşare filet din PTFE.
● Racordaţi alimentarea cu gaz de test şi evacuarea gazului de test la niplurile de furtun (diametru 6 mm). Gazul poate fi condus în oricare direcţie.
● Conducta de evacuare se va executa în aşa fel încât gazul de test care iese să nu poată ajunge în apropierea transmiţătorului de gaz.
– Pentru evitarea murdăririi conductelor de gaz şi a adaptorului de proces, se recomandă utilizarea de filtre adecvate pentru conducte.
– Pentru recunoaşterea erorilor de debit asiguraţi o monitorizare adecvată a debitului de gaz.
– Asiguraţi-vă că materialele sunt compatibile cu substanţele utilizate.
● După finalizarea tuturor racordurilor de gaz, verificaţi etanşeitatea conductelor şi îmbinărilor, de ex. prin metoda căderii de presiune sau a probei cu bule.
● Amplasaţi eticheta adezivă "Power" lângă suprafaţa luminoasă verde, şi eticheta "Fault" (Eroare) lângă cea galbenă. Etichetele nu trebuie să acopere suprafeţele luminoase.
● După montarea sau demontarea adaptorului de proces/cuvei de proces, trebuie efectuată calibrarea transmiţătorului de gaz pentru restabilirea punctului zero şi a sensibilităţii.

Exploatarea:
● Dirijaţi gaz de măsurare cu un debit de gaz preferabil de la 0,5 până la 10 l/min. (min. 0,3 l/min, max. 20 l/min) prin adaptorul de proces/cuva de proces.
– Timpul de reglare a valorii de măsurare al transmiţătorului de gaz cu adaptor de proces depinde de debitul de gaz, vezi tabelul pentru valori.
– Presiunea internă admisă se situează între 700 şi 3000 hPa.[65]
– În funcţie de debitul gazului precum şi de lungimea şi diametrul conductelor de gaz utilizate, este posibil ca în adaptorul de proces să existe o presiune internă schimbătoare sau care diferă de presiunea atmosferică a mediului înconjurător (presiune prin acumulare sau depresiune.[63])
– Variaţiile de presiune din adaptorul de proces/din cuva de proces pot cauza variaţii ale semnalului, deoarece semnalul transmiţătorului de gaz depinde de presiunea parţială a gazului de măsurare.[66]

65) Funcţia de măsurare pentru protecţia împotriva exploziilor (Certificatul CE de examinare a mostrelor tip BVS 08 ATEX G 001 X) este valabilă pentru domeniul de presiune de la 700 la 1300 hPa.
66) Pentru minimizarea influenţei presiunii se recomandă efectuarea calibrării transmiţătorului de gaz la presiunea normală de exploatare.

	Timpul de reglare a valorii de măsurare, $t_{0 \cdots 50}/t_{0 \cdots 90}$	
Debit de gaz	Răspuns "normal"	Răspuns "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

REMARCĂ

Atunci când transmiţătorul de gaz este exploatat cu adaptor de proces/cuvă de proces, în mediul înconjurător nu trebuie să existe gaz de măsurare sau alte hidrocarburi. Existenţa unor hidrocarburi între oglindă şi adaptorul de proces (respectiv între părţile 1 şi 3, Fig. B), cauzează valori de măsurare mărite.

hu

Műveleti adapter PIR 7000[67] – 68 11 915 Műveleti küvetta PIR 7000[64] – 68 11 415, Szerelési utasítás

⚠ FIGYELEM

A PIR 7000 műveleti adapter és a PIR 7000 műveleti küvetta alkalmazásának előfeltétele a Dräger PIR 7000/ Dräger PIR 7200 használati utasításának pontos ismerete és figyelembe vétele (rendelési szám: 9023885)!

Rendeltetése:
– A műveleti adapter/műveleti küvetta a gáz-átvivő működtetésére szolgál a szivattyús üzemmódban, amikor a mérőgázt egy külső szivattyú segítségével vezetik be, vagy amikor valamilyen másfajta aktív gáz-bevezetést (pl. művelettől függő nyomáskülönbséget) alkalmaznak.
– Csak fröccsenésvédővel, távteszt-adapterrel vagy áramlási cellával nem rendelkező gáz-átvivőkhöz.
– A műveleti adapter/műveleti küvetta két fényvezetőt tartalmaz, amelyek a gáz-átvivő zöld és sárga állapotjelző lámpáinak fényjeleit teszik a műveleti adapter két egymással szemközti oldalán oldalról láthatóvá.
– A műveleti adapter anyaga műanyag (POM).
– A műveleti küvetta anyaga SS 303 rozsdamentes acél.

Szerelés:
● Ha van, szerelje le a gáz-átvivőről a státuszkijelzőt, az áramlási cellát, a távteszt-adaptert és a résgyűrűt, lásd **A** kép.
1 A műveleti adaptert/műveleti küvettát óvatosan be kell csúsztatni a gáz-átvivő két csonkja közé. Győződjön meg arról, hogy a műveleti adapter/műveleti küvetta és a gáz-átvivő közé be van helyezve a tömítőgyűrű. Ügyeljen a tömítések és a tömítési felületek jó felfekvésére és tisztaságára, lásd a **B** ábrát.
2 Tegye fel a tartót a gáz-átvivőre, majd a két csavarral rögzítse, lásd a **B** ábrát.
3 Csavarozza fel a csatlakozó csonkokat. Csavarja fel a csatlakozócsonkokat (menete: R1/8" a DIN 259 szerint, hengeres, menet hossza: 8 mm). A kielégítő gázbiztosság érdekében a Dräger PTFE menetes tömítőszalag használatát javasolja.
● Az ellenőrzőgáz vezetékeket csatlakoztassa a tömlővégekre (6 mm-es átmérő). A gázvezetékek iránya tetszőleges lehet.
● A gáz elvezetéseket úgy kell elhelyezni, hogy a kiáramló gáz ne juthasson a gáz-átvivő közelébe.
– A gázvezetékek és a műveleti adapter beszennyeződését megfelelő vezetékszűrő alkalmazásával ajánlott megakadályozni.
– Az átfolyási hibák felismeréséhez biztosítsa a gázáramlás megfelelő felügyeletét.
– Meg kell bizonyosodni az anyagoknak az előforduló vegyi anyagokkal való összeférhetőségéről.
● A gázcsatlakozások elkészítése után a vezetékek és csatlakozások tömítettségét ellenőrizni kell, például

67) A PIR 7000 műveleti adapter és a PIR 7000 műveleti küvetta ugyancsak alkalmas a Dräger PIR 7200 készülékkel együtt történő használatra.

nyomásesési módszerrel vagy buborékpróbával.
● Tegyen új "Bekapcsolva" matricát a zöld és új "Hiba" matricát a sárga világító felületre. Eközben ne takarja el a lámpákat.
● A műveleti adapter/műveleti küvetta felszerelése vagy leszerelése után szükség van a gáz-átvivőn a nullapont és az érzékenység kalibrálására.

Üzem:
● A mérőgázt lehetőleg 0,5 - 10 L/min. (min. 0,3 L/min, max. 20 L/min) közötti áramlással vezesse keresztül a műveleti adapteren/műveleti küvettán.
– A műveleti adapterrel felszerelt gáz-átvivőre a mérési érték beállási ideje a gázáramlástól függ, értékeit lásd a táblázatban.
– A megengedett belső nyomás 700 és 3000 hPa közötti.[68]
– A gázáramlástól, valamint az alkalmazott gázvezetékek hosszától és átmérőjétől függően lehetséges, hogy a műveleti adapterben egy váltakozó vagy az atmoszférikus környezeti nyomástól eltérő belső nyomás (torlónyomás vagy szívóhatás) jön létre.[66]
– A műveleti adapterbeli / műveleti küvettabeli nyomásingadozások miatt jelingadozások léphetnek fel, mivel a gáz-átvivő jele a mérőgáz részleges nyomásától függ.[69]

	Mérési érték beállási ideje, $t_{0 \cdots 50}/t_{0 \cdots 90}$	
Gázáramlás	Megszólalás "normál"	Megszólalás "gyors"
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

MEGJEGYZÉS

Ha a gáz-átvivőt a műveleti adapterrel / műveleti küvettával üzemelteti, akkor a környezetében nem lehetnek mérőgázok és egyéb szénhidrogének. A tükör és a műveleti adapter között található szénhidrogének (1. és 2. rész között, B kép) magasabb mérési értékeket okoznak.

el

Αντάπτορας διαδικασίας PIR 7000[70] – 68 11 915 Σωληνάριο διαδικασίας PIR 7000[67] – 68 11 415, υπόδειξη εγκατάστασης

⚠ ΠΡΟΣΟΧΗ

Κάθε χρήση του αντάπτορα διαδικασίας PIR 7000 και του σωληναρίου διαδικασίας PIR 7000 προϋποθέτει την ακριβή γνώση και τήρηση των οδηγιών χρήσης Dräger PIR 7000/Dräger PIR 7200 (αρ. παραγγελίας 9023885)!

Σκοπός χρήσης:
– Ο αντάπτορας διαδικασίας/το σωληνάριο διαδικασίας χρησιμεύει στη λειτουργία του ανιχνευτή αερίων στη λειτουργία άντλησης, όταν το αέριο μέτρησης τροφοδοτείται στον ανιχνευτή αερίων μέσω εξωτερικής αντλίας ή με άλλου είδους, ενεργή τροφοδοσία αερίων (π. χ. με διαφορά πίεσης λόγω της διαδικασίας).
– Μόνο για ανιχνευτές αερίων χωρίς προφυλακτήρα ψεκασμού, αντάπτορα ελέγχου από απόσταση ή Flowcell.
– Ο αντάπτορας διαδικασίας/το σωληνάριο διαδικασίας περιέχει δύο αγωγούς οπτικών ινών, που καθιστούν τα φωτεινά σήματα των πράσινων και κίτρινων λυχνιών

68) A robbanásvédelemre vonatkozóan a mérési funkció a 700 és 1300 hPa közötti nyomástartományra érvényes. (EK-típusvizsgálati igazolás BVS 08 ATEX G 001 X)
69) A nyomás hatásának minimalizálására a gáz-átvivő kalibrálását üzemszerű nyomáson javasoljuk elvégezni.
70) Ο αντάπτορας διαδικασίας PIR 7000 και το σωληνάριο διαδικασίας PIR 7000 ενδείκνυνται επίσης για τη χρήση μαζί με τον Dräger PIR 7200.

κατάστασης του ανιχνευτή αερίων σε δύο απέναντι πλευρές του αντάπτορα διαδικασίας ορατά από τα πλάγια.
– Ο αντάπτορας διαδικασίας αποτελείται από πλαστικό (POM).
– Το σωληνάριο διαδικασία αποτελείται από ανοξείδωτο χάλυβα SS 303.

Τοποθέτηση:
● Αν υπάρχει, αφαιρέστε την ένδειξη κατάστασης, το Flowcell ή τον αντάπτορα ελέγχου από απόσταση καθώς και το δακτύλιο αρμών από τον ανιχνευτή αερίων, εικόνα **A**.
1 Σπρώξτε τον αντάπτορα διαδικασίας/το σωληνάριο διαδικασίας προσεκτικά ανάμεσα από τα δύο τοιχώματα του ανιχνευτή αερίων. Βεβαιωθείτε ότι είναι τοποθετημένος ο δακτύλιος στεγανοποίησης ανάμεσα στον αντάπτορα διαδικασίας/στο σωληνάριο διαδικασίας και στον ανιχνευτή αερίων. Βεβαιωθείτε ότι εφαρμόζουν τέλεια και είναι καθαρά τα στεγανοποιητικά και οι επιφάνειες συναρμογής, εικόνα **B**.
2 Τοποθετήστε το στήριγμα στον ανιχνευτή αερίων και στερεώστε το με δύο βίδες, εικόνα **B**.
3 Βιδώστε τις υποδοχές σύνδεσης. Βιδώστε το ρακόρ σύνδεσης (Σπείρωμα: R1/8" σύμφωνα με το πρότυπο DIN 259, κυλινδρικό, Μήκος σπειρώματος: 8 mm). Για επαρκή αεροστεγανότητα, η Dräger συνιστά τη χρήση ταινίας στεγανοποίησης σπειρωμάτων PTFE.
● Συνδέστε την παροχή και την απαγωγή αερίου δοκιμής στις υποδοχές (διάμετρος 6 mm). Η οδήγηση του αερίου μπορεί να γίνει σε οποιαδήποτε κατεύθυνση.
● Οδηγήστε τον αγωγό καυσαερίων με τέτοιον τρόπο, ώστε να μην μπορεί να εισέλθει εξερχόμενο αέριο στο περιβάλλον του ανιχνευτή αερίων.
– Για την αποφυγή ρύπανσης των αγωγών αερίου και του αντάπτορα διαδικασίας συνιστάται η χρήση κατάλληλων φίλτρων αγωγών.
– Για την αναγνώριση σφαλμάτων ροής διασφαλίστε κατάλληλη παρακολούθηση της ροής αερίου.
– Εξασφαλίστε τη συμβατότητα των υλικών με τις χρησιμοποιούμενες ουσίες.
● Μετά την ολοκλήρωση όλων των συνδέσεων αερίου ελέγξτε τη στεγανότητα των αγωγών και συνδέσεων, π. χ. με τη μέθοδο πτώσης πίεσης ή τη δοκιμή φυσαλίδων.
● Τοποθετήστε τα αυτοκόλλητα "Power" στις πράσινες και "Fault" στις κίτρινες φωτεινές επιφάνειες. Κατά τη διαδικασία αυτή μην καλύπτετε τις φωτεινές επιφάνειες.
● Μετά την τοποθέτηση ή αφαίρεση του αντάπτορα διαδικασίας/του σωληναρίου διαδικασίας απαιτείται βαθμονόμηση του σημείου μηδέν και της ευαισθησίας του ανιχνευτή αερίων.

Λειτουργία:
● Οδηγήστε το αέριο μέτρησης με ροή αερίου κατά προτίμηση 0,5 έως 10 L/min. (ελάχ. 0,3 L/min, μέγ. 20 L/min) μέσω του αντάπτορα/σωληναρίου διαδικασίας.
– Ο χρόνος ρύθμισης τιμών μέτρησης του ανιχνευτή αερίων με αντάπτορα διαδικασίας εξαρτάται από τη ροή αερίου, τιμές βλέπε πίνακα.
– Η επιτρεπόμενη εσωτερική πίεση είναι 700 έως 3000 hPa.[71]
– Ανάλογα με τη ροή αερίου καθώς και το μήκος και τη διάμετρο των χρησιμοποιούμενων αγωγών αερίου, μπορεί να προκύψει εντός του αντάπτορα διαδικασίας μια μεταβαλλόμενη ή αποκλίνουσα από την ατμοσφαιρική πίεση εσωτερική πίεση (δυναμική πίεση ή αναρρόφηση).[69]
– Διακυμάνσεις πίεσης εντός του αντάπτορα διαδικασίας/ του σωληναρίου διαδικασίας μπορεί να οδηγήσουν σε διακυμάνσεις σήματος, καθώς το σήμα του ανιχνευτή αερίων εξαρτάται από την τμηματική πίεση του αερίου μετρήσεων.[72]

71) Η λειτουργία μέτρησης για την προστασία από έκρηξη (βεβαίωση εξέτασης τύπου ΕΚ BVS 08 ATEX G 001 X) ισχύει για το εύρος πίεσης 700 έως 1300 hPa.

	Χρόνος ρύθμισης τιμών μέτρησης, $t_{0 \cdots 50}/t_{0 \cdots 90}$	
Ροή αερίου	Συμπεριφορά απόκρισης "κανονική"	Συμπεριφορά απόκρισης "γρήγορη"
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

ΕΠΙΣΗΜΑΝΣΗ

Κατά τη λειτουργία του ανιχνευτή αερίων με τον αντάπτορα διαδικασίας/το σωληνάριο διαδικασίας πρέπει να περιβάλλον να μην παρουσιάζει αέριο μετρήσεων και λοιπούς υδρογονάνθρακες. Υδρογονάνθρακες ανάμεσα στον καθρέπτη και στον αντάπτορα διαδικασίας (ή ανάμεσα στο τμήμα 1 και 2, εικόνα B) προκαλούν αυξημένες τιμές μέτρησης.

tr

PIR 7000 proses adaptörü[73] – 68 11 915 PIR 7000 proses haznesi[1] – 68 11 415, kurulum bilgisi

⚠ DİKKAT

PIR 7000 proses adaptörü ve PIR 7000 proses haznesi ile ilgili her türlü kullanım için Dräger PIR 7000/Dräger PIR 7200 (sipariş no. 9023885) kullanım kılavuzu hakkında bilgi sahibi olunması ve bunlara uyulması şarttır!

Kullanım amacı:
– Proses adaptörü/proses haznesi, ölçüm gazının harici bir pompa üzerinden gaz transmiterine beslendiği veya başka türlü aktif bir gaz beslemesinin (ör. prosese bağlı basınç farkı üzerinden) bulunduğu pompa işletiminde gaz transmiterinin işletimi için kullanılır.
– Sadece sıçrama koruması, uzaktan test adaptörü veya akış hücresi içermeyen gaz transmiterleri için.
– Proses adaptörü/proses haznesi, gaz transmiterinin yeşil ve sarı durum lambasının ışık işaretlerini proses adaptörünün karşı tarafında yandan görünür hale getiren iki optik iletkene sahiptir.
– Proses adaptörü plastikten oluşur (POM).
– Proses haznesi SS 303 paslanmaz çeliktendir.

Montaj:
● Varsa durum göstergesi, akış hücresi veya uzaktan test adaptörü ile derz halkasını gaz transmiterinden sökün, Resim **A**.
1 Proses adaptörünü/proses haznesini gaz transmiterinin iki oluğu arasına itin. Proses adaptörü/ proses haznesi ile gaz transmiteri arasındaki contanın takılmış olduğundan emin olun. Contaların ve sızdırmazlık yüzeylerini düz oturmasına ve temiz olmasına dikkat edin, Resim **B**.
2 Tutucuyu gaz transmiterinin üzerine yerleştirin ve iki vidayla sabitleyin, Resim **B**.
3 Bağlantı manşonlarını vidalayın Bağlantı manşonlarını vidalayın (Diş: R1/8 inç DIN 259'a uygun, silindirik, Diş uzunluğu: 8 mm). Dräger yeterli gaz sızdırmazlığı için bir PTFE conta şeridinin kullanılmasını önerir.
● Test gazı besleme ve tahliye hatlarını hortum bağlantılarına (çap 6 mm) bağlayın. Gaz iletimi istenen yönde mümkündür.
● Atık gaz hattını, çıkan gazın gaz transmiterinin çevresine ulaşmayacağı şekilde öngörün.
– Gaz hatlarının ve proses adaptörünün kirlenmesini önlemek için uygun hat filtrelerinin kullanılması önerilir.
– Debi hatalarının algılanması için gaz akışında uygun bir

72) Για την ελαχιστοποίηση των επιδράσεων στην πίεση συνιστάται η βαθμονόμηση του ανιχνευτή αερίων να πραγματοποιηθεί σε πίεση λειτουργίας.
73) PIR 7000 proses adaptörü ve PIR 7000 proses haznesi de aynı şekilde Dräger PIR 7200 ile birlikte kullanım için uygundur.

denetim sağlanmalıdır.
– Oluşan maddelerle malzeme uygunluğunu sağlayın.
● Tüm gaz bağlantıları tamamlandıktan sonra hat ve bağlantıların sızdırmazlığını ör. basınç düşmesi yöntemi veya kabarcık testiyle kontrol edin.
● "Power" etiketini yeşil ve "Fault" etiketini sarı ışıklı alana yerleştirin. Bu sırada ışıklı alanın üstünü örtmeyin.
● Proses adaptörü/proses haznesinin montajından veya sökülmesinden sonra gaz transmiterinde sıfır noktası ve hassasiyet kalibrasyonu yapılmalıdır.

İşletim:
● Tercihen 0,5 ila 10 L/dk gaz debili ölçüm gazını (min. 0,3 L/dk, maks. 20 L/dk) proses adaptörü/proses haznesinden geçirin.
– Proses adaptörlü gaz transmiterinin tepki süresi gaz debisine bağlıdır, değerler için tabloya bakın.
– İzin verilen iç basınç 700 ile 3000 hPa arasındadır.[74]
– Gaz debisi ile kullanılan gaz hatlarının uzunluk ve çapına bağlı olarak proses adaptöründe değişken veya atmosferik ortam basıncından farklı bir iç basınç (dinamik basınç veya emiş) oluşabilir.[3]
– Gaz transmiterinin sinyali ölçüm gazının kısmi basıncına bağlı olduğundan proses adaptörü/proses haznesindeki basınç dalgalanmaları, sinyal dalgalanmalarına yol açabilir.[75]

	Tepki süresi, $t_{0 \cdots 50}/t_{0 \cdots 90}$	
Gaz debisi	Tetikleme tutumu "normal"	Tetikleme tutumu "hızlı"
0,5 L/dk	<6 sn/ <12 sn	<3 sn/ <9 sn
1,0 L/dk	<5 sn/ <7 sn	<3 sn/ <5 sn
1,5 L/dk	<4 sn/ <5 sn	<2 sn/ <4 sn
10 L/dk	<4 sn/ <4 sn	<2 sn/ <2 sn

NOT

Gaz transmiterinin proses adaptörü/proses haznesiyle işletiminde ortamda ölçüm gazı ve diğer hidrokarbonlar bulunmamalıdır. Ayna ile proses adaptörü arasındaki hidrokarbonlar (veya parça 1 ile 2 arasında, resim B) daha yüksek ölçüm değerlerine yol açar.

zh

进程适配器 PIR 7000[76] – 68 11 915 进程测量皿 PIR 7000[70] – 68 11 415，安装说明

⚠ 小心

每次使用进程适配器 PIR 7000 和进程测量皿 PIR 7000 时，都必须仔细参考使用说明 PIR 7000/Dräger PIR 7200（订购编号：9023885）！

用途：
– 通过一个外接的泵给气体传递装置提供测量气体，或者通过其它方式主动供气（例 如，通过进程所决定的压力差）时，使用进程适配器 / 进程测量皿使气体传递装置以泵运行方式运行。
– 只适用于不配备防溅保护装置、远程测试适配器或 Flowcell 的气体传递装置。
– 进程适配器 / 进程测量皿包括两个光导体，通过该导体可以从侧面在进程适配器相对的两个面上观察到气体传递装置绿色和黄色状态指示灯的光信号。
– 进程适配器由塑料 (POM) 组成。
– 进程测量皿由不锈钢 SS 303 组成。

装配：
● 将状态显示器、流动样品池 Flowcell、远程测试适配器或接合环（如果有）从气体传递装置上拆下，图 A。
1 小心地将进程适配器 / 进程测量皿推入气体传递装置两个连接片之间。确认，密封环的确位于进程适配器 / 进

74) Patlama koruması için ölçüm fonksiyonu (AT tip onay belgesi BVS 08 ATEX G 001 X), 700 ile 1300 hPa arasında basınç aralığı için geçerlidir.
75) Basınç etkisinin azaltılması için gaz transmiteri kalibrasyonunun işletime özgü basınçta uygulanması önerilir.
76) 进程适配器 PIR 7000 以及进程测量皿 PIR 7000 同样适合与 Dräger PIR 7200 一起使用。

程测量皿和气体传递装置之间。注意，密封环和密封面必须清洁且其固定位置必须平整，图 B。
2 将支架放到气体传递装置上，并用两个螺栓固定，图 B。
3 拧上连接套管。拧紧连接套管（螺纹：R1/8" 根据 DIN 259，圆柱形，螺纹长度：8 mm）。Dräger 建议使用 PTFE 螺纹密封带，以获得充分的气密性。
● 将检测气体输入管和输出管连接到软管套管（直径 6 mm）上。可以沿任意方向导向气体。
● 排气管的导向方向应确保流出的气体不会进入气体传递装置的周围环境中。
– 为了避免弄脏进程适配器和气体管，建议使用合适的管道过滤器。
– 确保使用合适的气流速度监控仪，以识别流量错误。
– 确保材料与使用的物质兼容。
● 完成所有气体连接后，检查管道和连接的密封性，例 如通过降压方法或吹气测试。
● 将 “Power” 标签粘贴在绿色的发光面，并将 “Fault” 标签粘贴在黄色的发光面上。同时不要覆盖住发光面。
● 装配或拆卸进程适配器 / 进程测量皿后，需要校准气体传递装置的零点和灵敏度。

操作：
● 优选流量在 0.5 至 10 升 / 分钟 （最小 0.3 升 / 分钟，最大 20 升 / 分钟）的测量气体导过过程适配器 / 过程容器。
– 带有进程适配器的气体传递装置的测量值设定时间取决于气流速度，其值参见表格。
– 允许的内压为 700 至 3000 hPa。[77]
– 根据气流速度以及所使用气体管的长度和直径，在进程适配器中可以出现变化的内压或者与大气压偏差的内压（动压或吸压）。[72]
– 进程适配器 / 进程测量皿中的压力波动可能导致信号波动，因为气体传递装置的信号取决于测量气体的分压力。[78]

	测量值设定时间，$t_{0 \cdots 50}/t_{0 \cdots 90}$	
气流速度	反应特性 " 标准 "	反应特性 " 快 "
0.5 升 / 分钟	<6 s/ <12 s	<3 s/ <9 s
1.0 升 / 分钟	<5 s/ <7 s	<3 s/ <5 s
1.5 升 / 分钟	<4 s/ <5 s	<2 s/ <4 s
10 升 / 分钟	<4 s/ <4 s	<2 s/ <2 s

注意

操作带有进程适配器 / 进程测量皿的气体传递装置时，周围环境内不得有测量气体和其他碳氢化合物。镜子和进程适配器之间（或部件 1 和 2 之间，图 B）的碳氢化合物可能造成测量值增大。

77) 防爆测量功能（EG 结构模型检测证明 BVS 08 ATEX G 001 X）适用于 700 至 1300 hPa 的压力范围。
78) 为了将压力影响降低到最低程度，建议在压力受操作影响的情况下校准气体传递装置。

90 23 938 - MA 4677.306 MUL091
© Dräger Safety AG & Co. KGaA
Edition 06 - June 2017 (Edition 01 - May 2007)
Subject to alteration

Dräger Safety AG & Co. KGaA – Revalstraße 1, D-23560 Lübeck, Germany
Tel. +49 451 8 82 - 27 94 – Fax +49 451 8 82 - 49 91
www.draeger.com