

Montageanleitung

Einschweißadapter für Geräte mit G $\frac{1}{2}$ -Adaption

E30055

E30056

E43300

E43301

E43309

E43310



- Der Schweißvorgang muss von fachkundigem Personal ausgeführt werden.
- Er muss sorgfältig und entsprechend dem Stand der Technik ausgeführt werden.
- Während des Schweißens und der folgenden Abkühlphase darf der Sensor nicht eingebaut sein.
- Die Oberflächen müssen frei sein von Verschmutzungen jeder Art.
- Schweißhilfsmittel müssen angepasst sein an den Werkstoff von Adapter und Wandung.

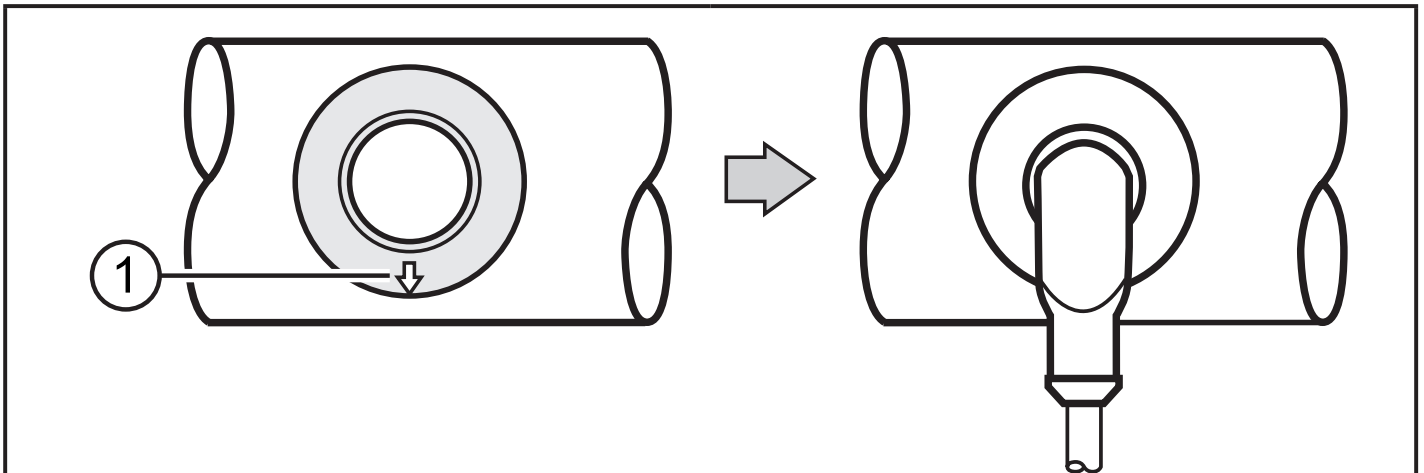
1 Vorbereitungen

- ▶ Bohrung in der Rohrleitung oder Gehäusewandung anbringen mit dem Außendurchmesser des Adapters (max. Übermaß: 0,2 mm).
- ▶ Nach Möglichkeit einen Verschlussstopfen in den Adapter einschrauben (Bestell-Nr. E43308).

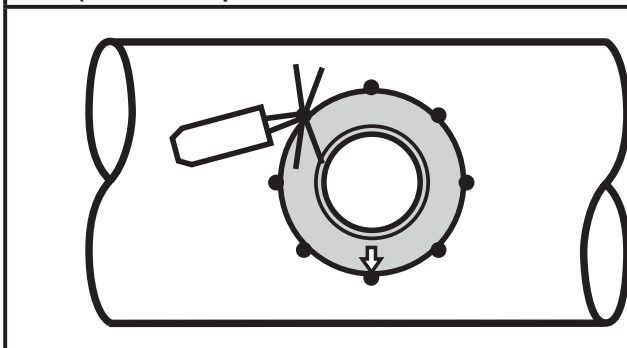
2 Schweißvorgang



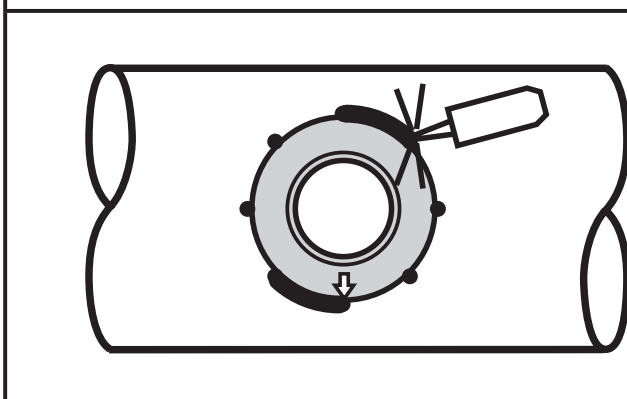
- Die Leistung des Schweißgeräts muss der Stärke der Wandung angepasst sein.
- Der Adapter darf sich nicht verziehen.
- Die Dichtkante des Adapters darf nicht durch Schweißschlacke o.ä. beschädigt werden.



- ▶ Adapter E433xx ausrichten: Positionsmarkierung (1) an die Stelle drehen, an der der Kabelabgang des eingeschraubten Sensors stehen soll. (Die Adapter E30055 und E30056 sind ohne Positionsmarkierung).



- ▶ Adapter an mehreren Punkten mit ausreichender Haltekraft anheften; Heftpunkte gleichmäßig versetzt, jeweils gegenüber.



- ▶ Schweißnähte zwischen den Heftpunkten anbringen, jeweils gegenüber. Zwischen den einzelnen Teilstücken ausreichend Pausen lassen (Abkühlphasen, um Durchglühen / Verzug des Adapters durch Überhitzung zu vermeiden).

3 Nach dem Schweißvorgang

- ▶ Adapter abkühlen lassen.
- ▶ Gewinde und Dichtkante von Schweißrückständen säubern.



Ist die Dichtkante des Adapters beschädigt, kann der Adapter nicht mehr verwendet werden (Adapter entfernen und neuen einschweißen).

4 Einbau eines Sensors / einer Klemmverschraubung

Temperatursensor TAxxxx Klemmverschraubung E3xxxx	Füllstandsensor LMxxxx
<ul style="list-style-type: none">▶ Kontaktflächen (Metall auf Metall) zwischen Sensor und Adapter / Sensor und Klemmverschraubung leicht mit Schmierpaste einfetten. Die Paste muss für den vorliegenden Anwendungsbereich geeignet und zugelassen sein, und sie muss mit den eingesetzten Elastomeren verträglich sein.	<ul style="list-style-type: none">▶ Gewinde des Sensors leicht mit Schmierpaste einfetten. Die Paste muss für den vorliegenden Anwendungsbereich geeignet und zugelassen sein, und sie muss mit den eingesetzten Elastomeren verträglich sein.▶ Dichtring auf den Sensor aufschieben. Der Adapter wird mit FPM-O-Ring ausgeliefert.
<ul style="list-style-type: none">▶ Gerät in den Adapter einschrauben, bis er handfest sitzt. Vermeiden Sie dabei Beschädigungen der Dichtflächen. <p>ACHTUNG: Sollte sich das Gerät nur mit großem Widerstand in das Gewinde einschrauben lassen, bitte keine Gewalt anwenden.</p> <p>Sollte das Gewinde nicht nachgearbeitet werden können, bitte Adapter entfernen und neuen einschweißen.</p>	
<ul style="list-style-type: none">▶ Gerät mit einem Schraubenschlüssel anziehen. Zum Anzugsdrehmoment → Bedienungsanleitung des eingeschraubten Geräts. <p>Achtung: Zu starkes Anziehen kann die Dichtwirkung beeinträchtigen.</p>	

ifm-electronic gmbh • Friedrichstraße 1 • 45128 Essen • Germany
<http://www.ifm.com> • e-mail: info@ifm.com

704932/01 05/2011