

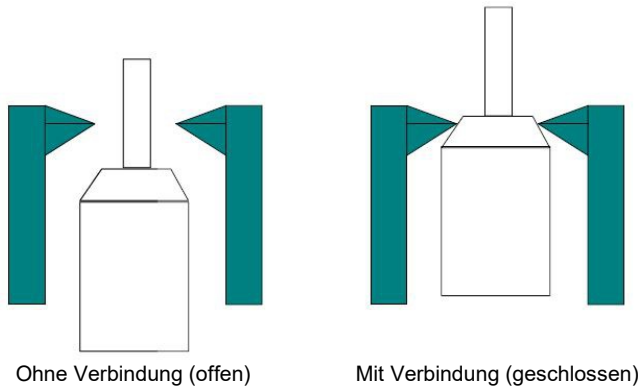
Einschweißmuffen und Verschlussstopfen

Kurzbeschreibung

- Totraum- und elastomerfreie Prozessadaption für Temperaturfühler WTR150, WTR350, WTR450, Niveaugrenzscharter NGS150, Niveausonden NST150, NST250, ...
- Hygienegerechter Einbau in Behälter und Rohrleitungen in allen Bereichen der Lebensmittel- und Pharmaindustrie
- EHEDG und FDA-konform
- Kennzeichnung der PG-Position durch Lasermarkierung auf der Muffe
- Material 1.4404 (316L), andere Materialien auf Anfrage
- auf Wunsch mit Materialzeugnissen lieferbar

Funktionsprinzip

- Der Konus am Gewindestutzen des Sensors wird beim Einschrauben in das Gewinde gegen die Dichtfläche der Einschweißmuffe gedrückt. Hierdurch wird eine metallische Dichtung ohne weitere elastomere Dichtungen erreicht.



Montagehinweis

- **Wichtig:** Verwenden Sie nur Einschweißmuffen der Firma promesstec, um eine sichere und optimale Messstelle zu erreichen. Achten Sie bei der Montage auf das max. zulässige Anzugsmoment.

Einschweißhinweis

Einschweißen in Tanks und Rohrleitungen

1. Loch mit Aussendurchmesser der Muffe bohren.
Max Toleranz +0,2mm
2. Muffe mit 4 Punkten anheften (Abb 1)
3. Einschweißhilfe einschrauben
4. Teilstücke zwischen den Punkten schweißen (Abb 2)
4 Teilstücke bei G1/2", 8 Teilstücke bei G1"

- Wichtig:** Um ein Durchglühen bzw. ein Verziehen der Muffe zu verhindern, sind die Pausen zwischen den einzelnen Teilstücken so zu bemessen, dass die Muffe abkühlen kann.

- Wichtig:** Die Lasermarkierung PG auf der Muffe zeigt die Stellung der Verschraubung des jeweiligen Sensors an.

