

Notice de montage

Prise de purge

pour VEGAPULS WL 61, 61, 64, 67 et 69



Document ID: 49552



VEGA

Table des matières

1	Pour votre sécurité	3
1.1	Personnel autorisé	3
1.2	Utilisation appropriée	3
1.3	Avertissement contre les utilisations incorrectes	3
1.4	Consignes de sécurité générales	3
2	Description du produit	4
2.1	Structure	4
2.2	Fonctionnement	4
3	Montage	7
3.1	Préparations au montage	7
3.2	Étapes de montage bride tournante, bride d'adaptation ASME 3"	7
3.3	Étapes de montage de bride d'adaptation à partir de 4"/DN 100.....	8
4	Annexe	9
4.1	Caractéristiques techniques	9
4.2	Dimensions	10
4.3	Droits de propriété industrielle.....	11
4.4	Marque déposée	11



Consignes de sécurité pour atmosphères Ex

Respectez les consignes de sécurité spécifiques des applications Ex. Celles-ci font partie intégrante de la livraison et sont jointes à chaque appareil avec agrément Ex.

Date de rédaction : 2020-07-17

1 Pour votre sécurité

1.1 Personnel autorisé

Toutes les manipulations sur l'appareil indiquées dans cette notice ne doivent être effectuées que par du personnel qualifié, spécialisé et autorisé par l'exploitant de l'installation.

Il est impératif de porter les équipements de protection individuels nécessaires pour toute intervention sur l'appareil.

1.2 Utilisation appropriée

La prise de purge est un accessoire pour les capteurs radar VEGA-PULS WL 61, 61, 64, 67 et 69.

Vous trouverez des informations plus détaillées concernant le domaine d'application au chapitre " *Description du produit*".

1.3 Avertissement contre les utilisations incorrectes

Un usage non conforme ou non approprié de l'appareil peut engendrer des risques spécifiques à l'application. Un montage incorrect ou un réglage erroné peut entraîner par exemple un débordement de cuve ou des dégâts dans les composants de l'installation.

1.4 Consignes de sécurité générales

Les consignes de sécurité stipulées dans la notice technique du capteur correspondant sont à respecter.

2 Description du produit

2.1 Structure

Compris à la livraison

La livraison comprend :

- Prise de purge
- Soupape de sécurité (en option)
- Vis de montage (version pour bride d'adaptation)
- Documentation
 - Cette notice de montage

Versions

La prise de purge est disponible en deux versions :

- Pour les appareils avec bride tournante ou bride d'adaptation 3"
- Pour les appareils avec bride d'adaptation à partir de 4"/DN 100

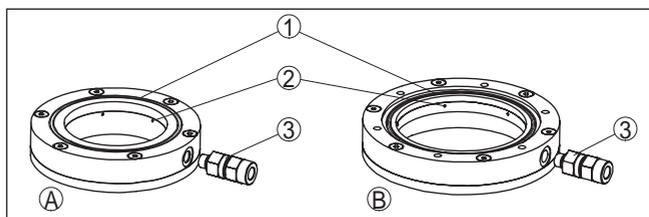


Fig. 1: Structure et versions de la prise de purge

- A Pour bride tournante ou bride d'adaptation 3"
 B Pour bride d'adaptation à partir de 4"/DN 100
 1 Joint torique
 2 Buses
 3 Soupape de sécurité

2.2 Fonctionnement

Domaine d'application

La prise de purge est adaptée aux capteurs radar VEGAPULS WL 61, 67 et 69 équipés des raccords process suivants :

- Bride tournante combinée DN 80, ASME 3", JIS DN 80 10K ainsi que bride d'adaptation ASME 3"
- Bride d'adaptation à partir de DN 100, ASME 4", JIS DN 100 10K



Remarque:

Le matériau de la bride de l'appareil doit être le PP-GF 30 (couleur noire).

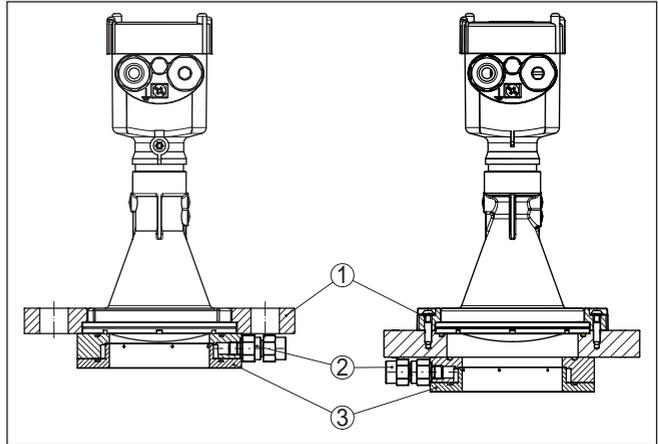


Fig. 2: Prise de purge sur le capteur radar avec bride tournante ou bride d'adaptation ASME 3"

- 1 Bride tournante ou bride d'adaptation ASME 3"
- 2 Soupape de sécurité
- 3 Prise de purge

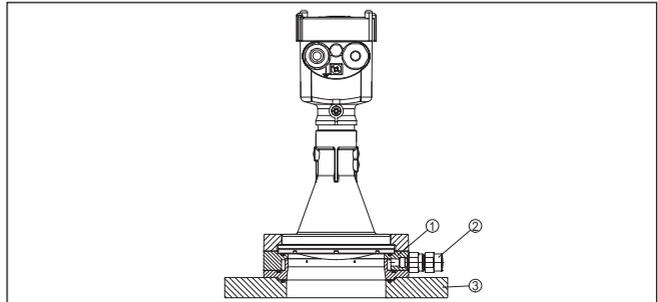


Fig. 3: Prise de purge sur le capteur radar avec bride d'adaptation dans d'autres tailles

- 1 Prise de purge
- 2 Soupape de sécurité
- 3 Bride d'adaptation

Principe de fonctionnement

Applications dans le domaine des solides en vrac

La prise de purge est destinée à l'insufflation de l'air de service dans la zone d'antenne du capteur radar. Ainsi, la surface du système d'antenne est protégée contre les dépôts de poussières ou la formation de condensation. Des indications détaillées relatives à la pression/la quantité d'air se trouvent au chapitre " *Caractéristiques techniques*".

Applications dans le domaine des liquides

La prise de purge est destinée à l'injection cyclique d'eau propre ou d'un autre liquide de nettoyage approprié dans la zone d'antenne du capteur radar. Ainsi, la surface du système d'antenne est protégée des dépôts. Il est recommandé de ne pas injecter en continu.

Soupape de sécurité

La soupape de sécurité en option protège contre la pénétration d'air de process.



Pour les applications Ex, la soupape de sécurité est obligatoire.

Montage

Capteur avec bride tournante

La prise de purge est montée entre la bride de capteur et la bride du réservoir.

L'étanchéité vers le capteur est réalisée au moyen d'un joint torique fourni, vers la bride de réservoir au moyen d'un joint plat fourni par le client.

Capteur avec bride d'adaptation

La prise de purge est montée entre la bague d'adaptation et la bride.

L'étanchéité vers la bride de capteur et le capteur lui-même est réalisée respectivement au moyen d'un joint torique fourni. L'étanchéité de la bride d'adaptation vers la bride du réservoir pour sa part est réalisée au moyen d'un joint plat fourni par le client.

3 Montage

3.1 Préparations au montage

Outillage

Outils nécessaires :

- Clé Torx, taille T25

3.2 Étapes de montage bride tournante, bride d'adaptation ASME 3"

Procédez comme suit :

1. Mettre en place le joint plat à la charge du client sur la bride process
2. Mettre la prise de purge avec le côté inférieur lisse sur la bride process

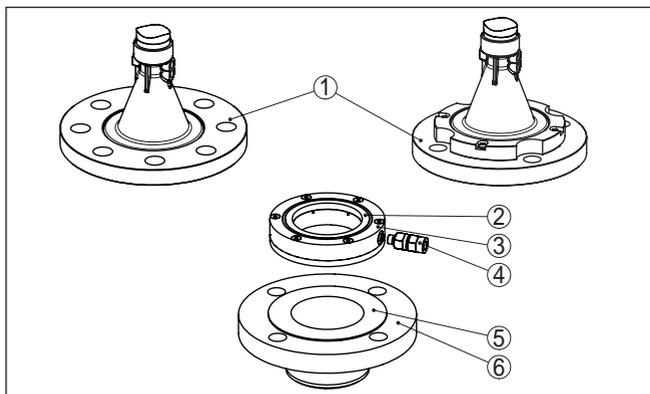


Fig. 4: Montage de la prise de purge sur la bride tournante et la bride d'adaptation ASME 3"

- 1 *Bride tournante ou bride d'adaptation ASME 3"*
 - 2 *Joint torique*
 - 3 *Prise de purge*
 - 4 *Soupape de sécurité*
 - 5 *Joint plat (à charge du client)*
 - 6 *Bride de process*
3. Insérer le joint torique dans la rainure de la face supérieure de la prise de purge
 4. Visser la soupape de sécurité (en option) dans la prise de purge
 5. Mettre le capteur avec bride tournante ou bride d'adaptation ASME 3" sur la prise de purge
 6. Serrer les vis de la bride uniformément en croix en deux ou trois fois ; couple de serrage voir au chapitre " *Caractéristiques techniques*".

3.3 Étapes de montage de bride d'adaptation à partir de 4"/DN 100

Procédez comme suit :

1. Dévisser les vis de montage de la bague d'adaptation et déposer la bague d'adaptation
2. Poser la prise de purge avec la face inférieure lisse côté bride d'adaptation, en veillant à ce que le joint torique ne se déplace pas

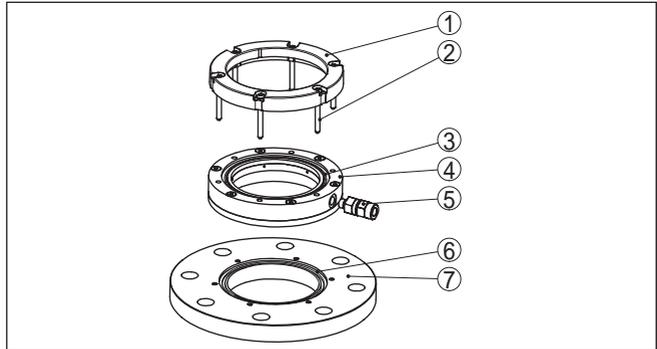


Fig. 5: Montage de la prise de purge sur bride d'adaptation

- 1 Bague d'adaptation
- 2 Vis de montage
- 3 Joint torique
- 4 Prise de purge
- 5 Soupape de sécurité
- 6 Joint torique
- 7 Bride d'adaptation

3. Insérer le joint torique dans la rainure de la face supérieure de la prise de purge
4. Visser la soupape de sécurité (en option) dans la prise de purge
5. Insérer les vis de montage (longues) fournies dans la bague d'adaptation
6. Serrer les vis de montage uniformément en croix en deux ou trois fois ; couple de serrage voir au chapitre " *Caractéristiques techniques*".

4 Annexe

4.1 Caractéristiques techniques

Matériaux, poids, couples de serrage

Matériaux

- Prise de purge PP GFK
- Joint torique FKM, (SHS FPM 70C3 GLT), EPDM (COG AP310)
- Soupape de sécurité 316Ti
- Joint de la soupape de sécurité FKM, (SHS FPM 70C3 GLT), EPDM (COG AP310)

Poids de la prise de purge

- Pour bride tournante env. 300 g (0.661 lbs)
- Pour bride d'adaptation env. 350 g (0.772 lbs)

Couples de serrage

- Vis de la bride tournante DN 80 5 Nm (3.689 lbf ft)
- Vis de montage de la bague d'adaptation 2,5 Nm (1.844 lbf ft)
- Vis de la bride d'adaptation DN 100 7 Nm (5.163 lbf ft)

Caractéristiques de la prise de raccordement pour air comprimé

Pression max. autorisée 6 bar (87.02 psig)

Quantité d'air, en fonction de la pression (plage recommandée)

Pression	Quantité d'air	
	Sans soupape de sécurité	Avec soupape de sécurité
0,2 bar (2.9 psig)	3,3 m ³ /h	-
0,4 bar (5.8 psig)	5 m ³ /h	-
0,6 bar (8.7 psig)	6 m ³ /h	1 m ³ /h
0,8 bar (11.6 psig)	-	2,1 m ³ /h
1 bar (14.5 psig)	-	3 m ³ /h
1,2 bar (17.4 psig)	-	3,5 m ³ /h
1,4 bar (20.3 psig)	-	4,2 m ³ /h
1,6 bar (23.2 psig)	-	4,4 m ³ /h
1,8 bar (20.3 psig)	-	4,8 m ³ /h
2 bar (23.2 psig)	-	5,1 m ³ /h

Raccord fileté G $\frac{1}{8}$

Clapet anti-retour - non installé (en version non Ex en option, en version Ex compris à la livraison)

- Raccord fileté G $\frac{1}{8}$
- Pour raccordement G $\frac{1}{8}$
- Pression d'ouverture 0,5 bar (7.25 psig)

Conditions de process

Pression de la cuve	-0,1 ... 2 bar (-1.45 ... 29.00 psig)/-10 ... 200 kPa
Température process	-40 ... 80 °C (-40 ... 176 °F)

4.2 Dimensions

Prise de purge

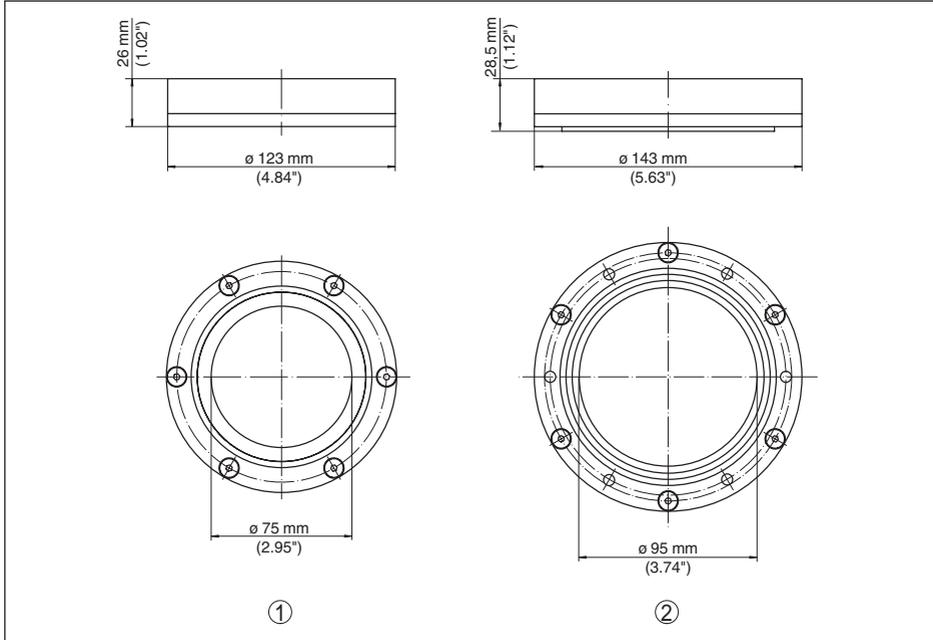


Fig. 6: Dimensions de la prise de purge

- 1 Pour bride tournante, bride d'adaptation ASME 3"
- 2 Pour brides d'adaptation à partir de 4"/DN 100

4.3 Droits de propriété industrielle

VEGA product lines are global protected by industrial property rights. Further information see www.vega.com.

VEGA Produktfamilien sind weltweit geschützt durch gewerbliche Schutzrechte.

Nähere Informationen unter www.vega.com.

Les lignes de produits VEGA sont globalement protégées par des droits de propriété intellectuelle. Pour plus d'informations, on pourra se référer au site www.vega.com.

VEGA líneas de productos están protegidas por los derechos en el campo de la propiedad industrial. Para mayor información revise la página web www.vega.com.

Линии продукции фирмы ВЕГА защищаются по всему миру правами на интеллектуальную собственность. Дальнейшую информацию смотрите на сайте www.vega.com.

VEGA系列产品在全球享有知识产权保护。

进一步信息请参见网站 < www.vega.com。

4.4 Marque déposée

Toutes les marques utilisées ainsi que les noms commerciaux et de sociétés sont la propriété de leurs propriétaires/auteurs légitimes.



Date d'impression:

Les indications de ce manuel concernant la livraison, l'application et les conditions de service des capteurs et systèmes d'exploitation répondent aux connaissances existantes au moment de l'impression.

Sous réserve de modifications

© VEGA Grieshaber KG, Schiltach/Germany 2020



49552-FR-200722

VEGA Grieshaber KG
Am Hohenstein 113
77761 Schiltach
Allemagne

Tél. +49 7836 50-0
Fax +49 7836 50-201
E-mail: info.de@vega.com
www.vega.com