



Füllstand



Druck



Durchfluss



Temperatur



Flüssigkeits-
analyse



Registrierung



Systeme
Komponenten



Services

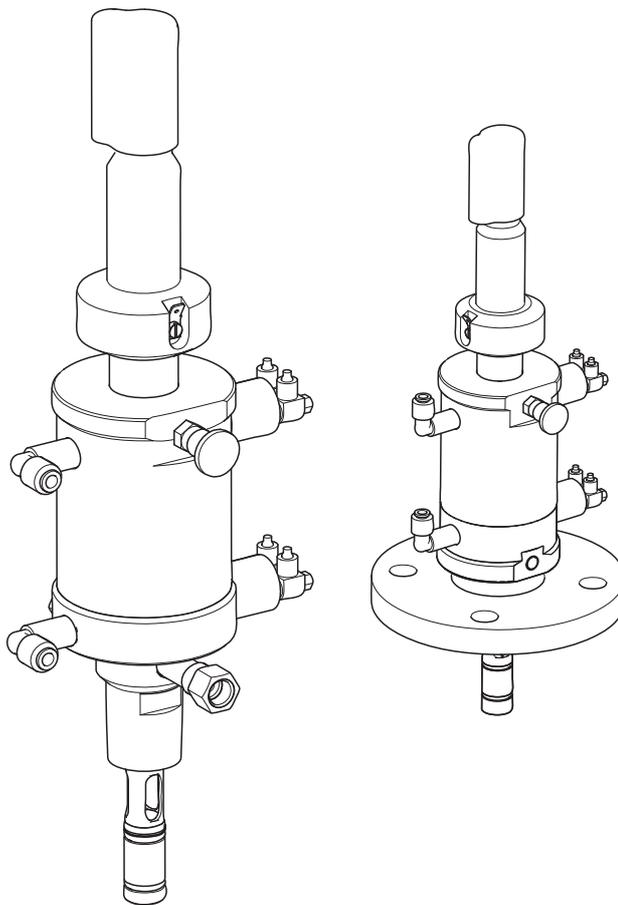


Solutions

Betriebsanleitung

Cleanfit CPA471

Prozess-Wechselarmatur



Inhaltsverzeichnis

1	Sicherheitshinweise	4
1.1	Bestimmungsgemäße Verwendung	4
1.2	Montage, Inbetriebnahme und Bedienung	4
1.3	Betriebssicherheit	4
1.4	Sicherheitszeichen und -symbole	5
2	Identifizierung	6
2.1	Typenschild	6
2.2	Bestellcode auflösen	6
2.3	Lieferumfang	6
3	Montage	7
3.1	Warenannahme, Transport, Lagerung	7
3.2	Einbaubedingungen	7
3.3	Einbau	12
3.4	Sensoreinbau	16
3.5	Einbaukontrolle	18
4	Bedienung	19
4.1	Erste Inbetriebnahme	19
4.2	Bedienelemente	19
4.3	Manueller Betrieb	20
4.4	Pneumatischer Betrieb	20
5	Wartung	21
5.1	Reinigung der Armatur	21
5.2	Reinigung des Sensors	21
5.3	Reinigungsmittel	22
5.4	Austausch der Dichtungen	22
6	Zubehör	25
6.1	Installationszubehör	25
6.2	Endlagenschalter	26
6.3	Sensoren	26
7	Störungsbehebung	28
7.1	Austausch beschädigter Teile	28
7.2	Ersatzteile	29
7.3	Rücksendung	33
7.4	Entsorgung	33
8	Technische Daten	34
8.1	Umgebungsbedingungen	34
8.2	Prozessbedingungen	34
8.3	Konstruktiver Aufbau	35
	Stichwortverzeichnis	37

1 Sicherheitshinweise

1.1 Bestimmungsgemäße Verwendung

Die manuell oder pneumatisch gesteuerte Wechselarmatur Cleanfit P CPA471 ist für den Einbau von pH/Redox-Sensoren in Behälter und Rohrleitungen konzipiert. Durch die konstruktive Ausführung ist ein Betrieb in druckbeaufschlagten Systemen möglich (siehe Technische Daten).

Eine andere als die beschriebene Verwendung stellt die Sicherheit von Personen und der gesamten Messeinrichtung in Frage und ist daher nicht zulässig.

Der Hersteller haftet nicht für Schäden, die aus unsachgemäßer oder nicht bestimmungsgemäßer Verwendung entstehen.

1.2 Montage, Inbetriebnahme und Bedienung

Beachten Sie folgende Punkte:

- Montage, Inbetriebnahme, Bedienung und Wartung der Messeinrichtung dürfen nur durch ausgebildetes Fachpersonal erfolgen.
Dieses Fachpersonal muss vom Anlagenbetreiber für die genannten Tätigkeiten autorisiert sein.
- Das Fachpersonal muss diese Betriebsanleitung gelesen und verstanden haben und die Anweisungen dieser Betriebsanleitung befolgen.
- Prüfen Sie vor der Inbetriebnahme der Gesamtmessstelle alle Anschlüsse auf ihre Richtigkeit. Stellen Sie sicher, dass Schlauchverbindungen nicht beschädigt sind.
- Nehmen Sie beschädigte Produkte nicht in Betrieb und schützen Sie diese vor versehentlicher Inbetriebnahme. Kennzeichnen Sie das beschädigte Produkt als defekt.
- Störungen an der Messstelle dürfen nur von autorisiertem und dafür ausgebildetem Personal behoben werden.
- Können Störungen nicht behoben werden, müssen Sie die Produkte außer Betrieb setzen und vor versehentlicher Inbetriebnahme schützen.
- Reparaturen, die nicht in dieser Betriebsanleitung beschrieben sind, dürfen nur direkt beim Hersteller oder durch die Serviceorganisation durchgeführt werden.

1.3 Betriebssicherheit

Die Armatur ist nach dem Stand der Technik betriebssicher gebaut und geprüft und hat das Werk in sicherheitstechnisch einwandfreiem Zustand verlassen.

Die einschlägigen Vorschriften und europäischen Normen sind berücksichtigt.

Als Anwender sind Sie für die Einhaltung folgender Sicherheitsbestimmungen verantwortlich:

- Installationsvorschriften
- Lokale Normen und Vorschriften

1.4 Sicherheitszeichen und -symbole

Struktur, Signalwörter und Farbkennzeichnung der Warnhinweise folgen den Vorgaben in ANSI Z535.6 ("Product safety information in product manuals, instructions and other collateral materials").

Struktur des Hinweises	Bedeutung
<p>▲ GEFAHR Ursache (/Folgen) Ggf. Folgen der Missachtung ■ Maßnahme zur Abwehr</p>	<p>Dieser Hinweis macht Sie auf eine gefährliche Situation aufmerksam. Wenn Sie die gefährliche Situation nicht vermeiden, wird dies zum Tod oder zu schweren Verletzungen führen.</p>
<p>▲ WARNUNG Ursache (/Folgen) Ggf. Folgen der Missachtung ■ Maßnahme zur Abwehr</p>	<p>Dieser Hinweis macht Sie auf eine gefährliche Situation aufmerksam. Wenn Sie die gefährliche Situation nicht vermeiden, kann dies zum Tod oder zu schweren Verletzungen führen.</p>
<p>▲ VORSICHT Ursache (/Folgen) Ggf. Folgen der Missachtung ■ Maßnahme zur Abwehr</p>	<p>Dieser Hinweis macht Sie auf eine gefährliche Situation aufmerksam. Wenn Sie die gefährliche Situation nicht vermeiden, kann dies zu mittelschweren oder leichten Verletzungen führen.</p>
<p>HINWEIS Ursache/Situation Ggf. Folgen der Missachtung ■ Maßnahme/Hinweis</p>	<p>Dieser Hinweis macht Sie auf Situationen aufmerksam, die zu Sachschäden führen können.</p>

2 Identifizierung

2.1 Typenschild

Folgende Informationen können Sie am Typenschild ablesen

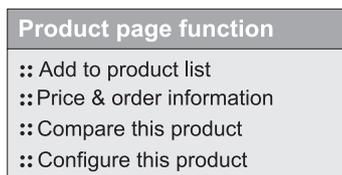
- Herstellerangaben
- Bestellcode
- Erweiterter Bestellcode
- Seriennummer
- Einsatzbedingungen
- Sicherheitshinweis-Symbole

Vergleichen Sie den auf dem Typenschild angegebenen Bestellcode mit Ihrer Bestellung.

2.2 Bestellcode auflösen

Geben Sie im Browser folgende Adresse ein um zur Produktseite zu gelangen:
www.products.endress.com/cpa471

1. Auf der Produktseite rechts finden Sie folgende Auswahlmöglichkeiten:



2. Klicken Sie auf "Configure this product".
3. In einem neuen Fenster öffnet sich der Konfigurator. Sie können nun Ihr Gerät konfigurieren und erhalten den dazu gültigen und vollständigen Bestellcode.
4. Exportieren Sie nun den Bestellcode als PDF-Datei oder als Excel-Datei. Klicken Sie dazu auf die entsprechende Schaltfläche am Seitenanfang.

2.3 Lieferumfang

Der Lieferumfang besteht aus:

- Armatur in der bestellten Ausführung
- Betriebsanleitung deutsch.

Bei Rückfragen wenden Sie sich bitte an Ihren Lieferanten bzw. an Ihre Vertriebszentrale.

3 Montage

3.1 Warenannahme, Transport, Lagerung

- Achten Sie auf unbeschädigte Verpackung!
- Teilen Sie Beschädigungen an der Verpackung Ihrem Lieferanten mit. Bewahren Sie die beschädigte Verpackung bis zur Klärung auf.
- Achten Sie auf unbeschädigten Inhalt!
- Teilen Sie Beschädigungen am Lieferinhalt Ihrem Lieferanten mit. Bewahren Sie die beschädigte Ware bis zur Klärung auf.
- Prüfen Sie den Lieferumfang anhand der Lieferpapiere und Ihrer Bestellung auf Vollständigkeit.
- Für Lagerung und Transport ist das Produkt stoßsicher und gegen Feuchtigkeit geschützt zu verpacken. Optimalen Schutz bietet die Originalverpackung. Darüber hinaus müssen die zulässigen Umgebungsbedingungen eingehalten werden (siehe Technische Daten).
- Bei Rückfragen wenden Sie sich bitte an Ihren Lieferanten bzw. an Ihre Vertriebszentrale.

3.2 Einbaubedingungen

3.2.1 Einbauhinweise

Die Armatur ist zur Montage an Behältern und Rohrleitungen konzipiert. Hierfür müssen geeignete Stutzen vorhanden sein.

i Beim Einsatz von Standard-Glaselektroden sind nur Einbaulagen zulässig, bei denen die Mittelachse der Armatur eine Schräglage größer 15° zur Waagerechten hat (\rightarrow  1). Andernfalls besteht kein zuverlässiger Kontakt über den Elektrolyten zwischen der Innenseite der pH-Membran und der Innenableitung. Bedingt zulässig ist ein Einbauwinkel größer als 75° zur Waagerechten. Hierbei können sich Luftblasen in der Kammer ansammeln.

Beim Einsatz eines ISFET-Sensors Tophit gibt es prinzipiell keine Beschränkung für die Einbaulage. Ein Einbauwinkel von 0 bis 75° wird jedoch empfohlen. Eine Überkopf-Montage ist möglich.

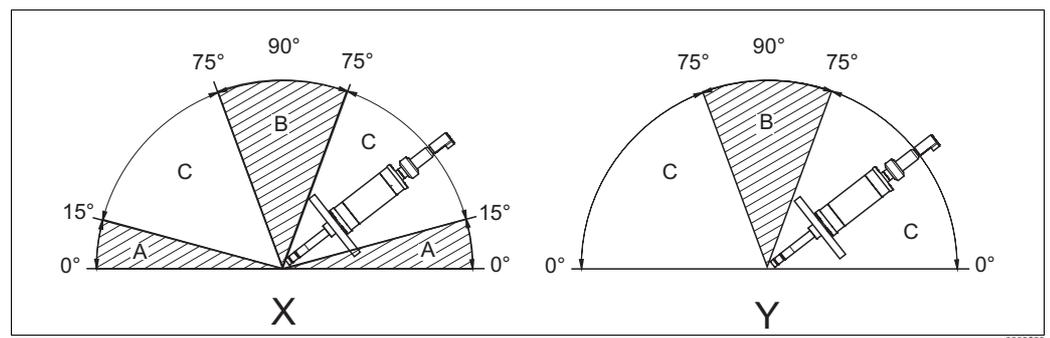


Abb. 1: Einbauwinkel bei Armaturen mit Glaselektroden (X) und ISFET-Sensoren (Y)

A Unzulässige Einbaulage

B Bedingt zulässige Einbaulage (Luftblasenbildung in der Kammer möglich)

C Empfohlene Einbaulage

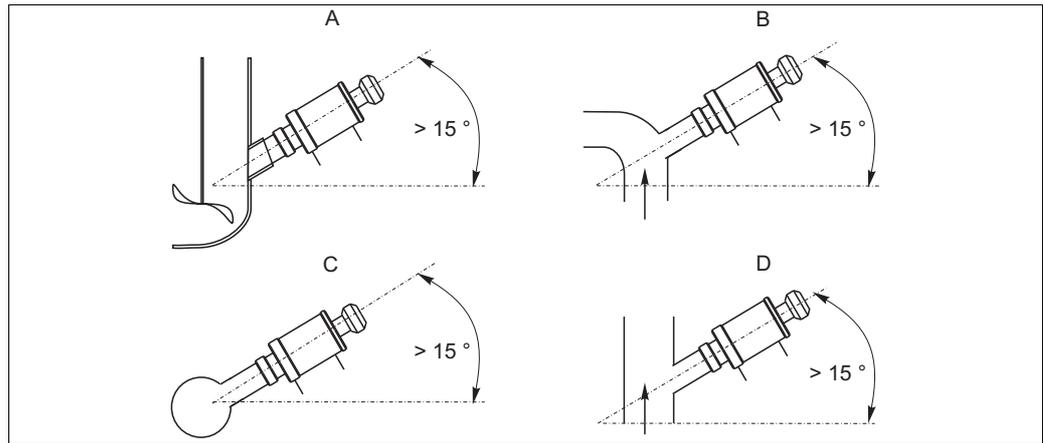


Abb. 2: Einbaubeispiele mit empfohlenem Einbauwinkel (Glaselektroden)

- A Tank
- B Rohrbogen
- C Horizontales Rohr
- D Steigrohr

HINWEIS

Falscher Anschluss beeinträchtigt Prozesssicherheit

- Verwenden Sie zum schrägen Einbau aller Armaturen mit Edelstahlruckzylinder eine Flanschversion. Andernfalls führt das Gewicht der Armatur möglicherweise zu einer Beeinträchtigung der Sicherheit des Prozessanschlusses.
 - Vermeiden Sie insbesondere bei schrägem Einbau, dass am Spülkammerauslauf ein Syphoneffekt¹⁾ auftritt. Der Zulauf zur Spülkammer sollte immer von unten erfolgen.
- i** Der minimale Durchmesser für den Direkteinbau in Rohrleitungen ist DN 80. Dieser Durchmesser ist notwendig, damit die Armatur für das Verfahren in die Position "Messen" genügend Abstand von der Rohrwand hat.
Verwenden Sie für kleinere Rohrdurchmesser ein Durchflussgefäß (s. Zubehör) zum Einbau der Cleanfit-Armatur.
Beachten Sie bei der Konzipierung des Einbaustutzens bitte die Gesamteintauchtiefe im Messbetrieb. Sichern Sie, dass der Sensor im Messbetrieb immer ins Medium eintaucht (s. "Abmessungen")!

1) Syphoneffekt oder Hebereffekt: leer laufende Leitung durch Vakuum

3.2.2 Abmessungen

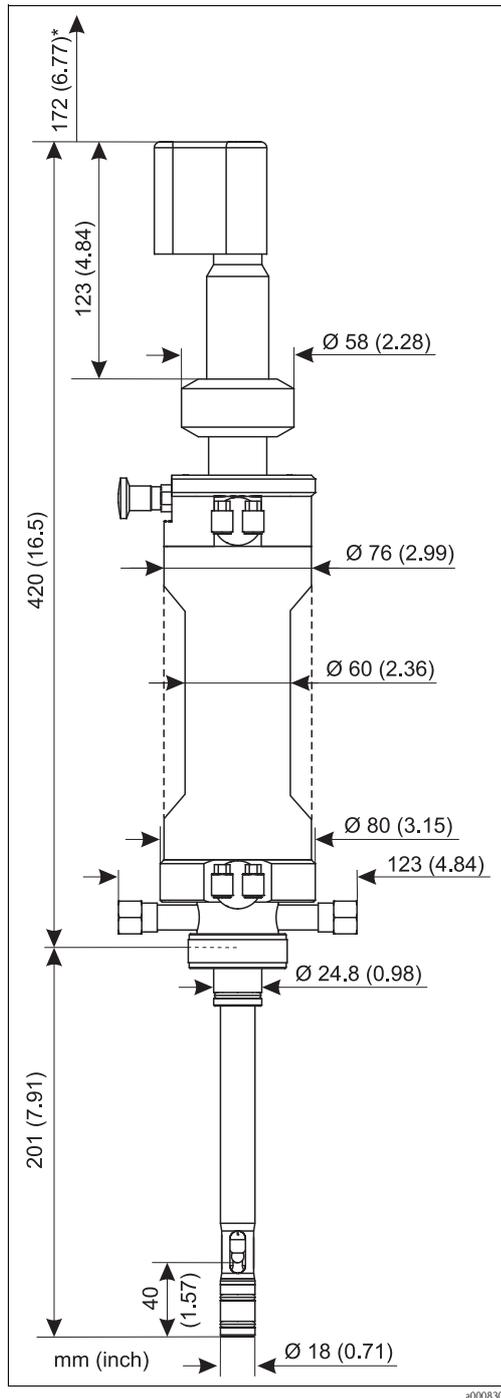


Abb. 3: Lange Ausführung für Gel-Elektroden

* Hub

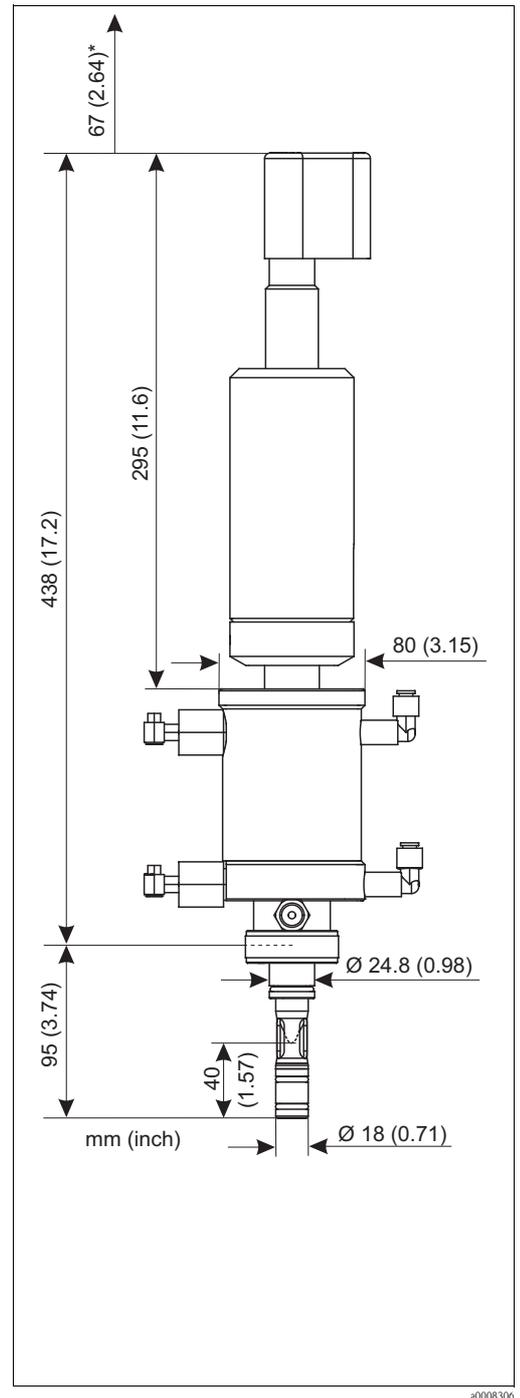


Abb. 4: Kurze Ausführung für KCl-Elektroden

* Hub

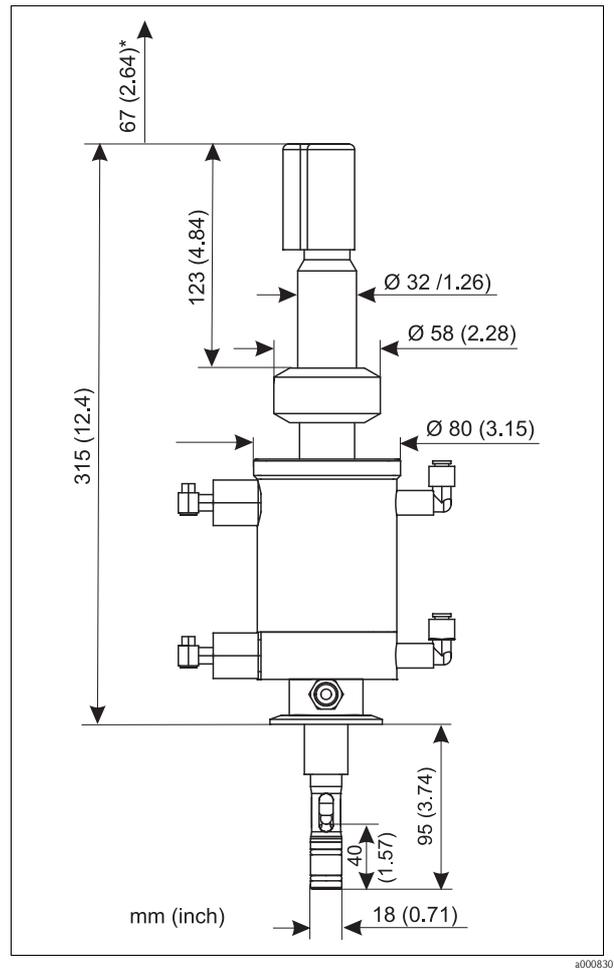


Abb. 5: Kurze Ausführung für Gel-Elektroden

* Hub

- i** Die kurze Ausführung mit Flansch DN 50 ist nur für kompakte Blockflansche geeignet. Bei einem Flansch mit Stutzen benutzen Sie die lange Ausführung. Die Verwendung von Flüssig-KCl-Elektroden ist nur in der kurzen Ausführung möglich!

3.2.3 Prozessanschlüsse

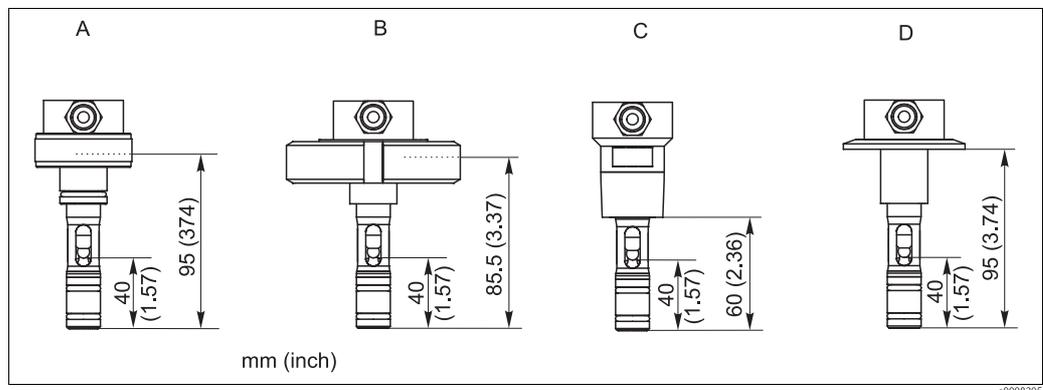


Abb. 6: Prozessanschlüsse (kurze Ausführung)

- A Gewinde G1 ¼ innen mit Überwurfmutter
 B Milchröhr NW 50
 C NPT 1" Außengewinde
 D Triclamp 2"

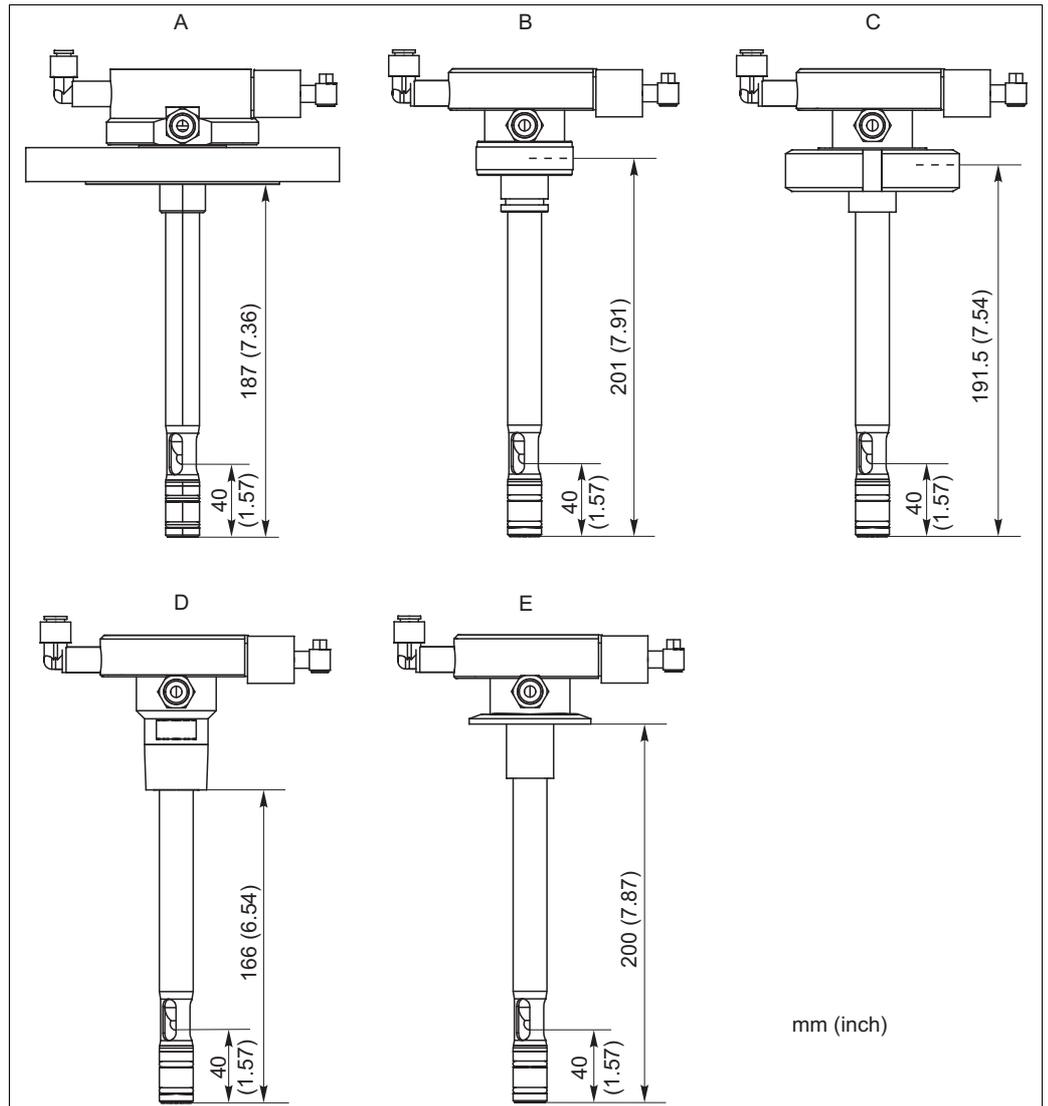


Abb. 7: Prozessanschlüsse (lange Ausführung)

- A Flansch DN 50
- B Gewinde G1¼ innen mit Überwurfmutter
- C Milchrohr NW 50
- D NPT 1" Außengewinde
- E Triclamp 2"

3.3 Einbau

3.3.1 Messeinrichtung

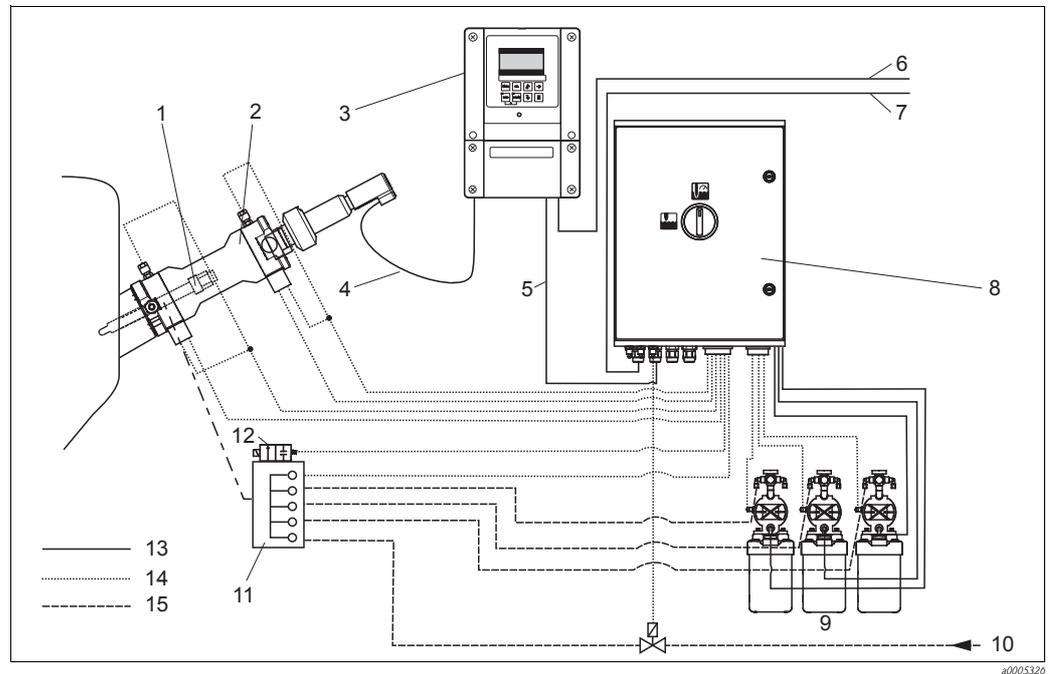


Abb. 8: Messeinrichtung mit pneumatischer Steuerung

- | | | | |
|---|----------------------------------|----|--|
| 1 | pH-/Redox-Sensor | 9 | Kanister für Reinigungs-, Pufferlösungen |
| 2 | Armatur Cleanfit | 10 | Heißdampf / Wasser / Reinigungsmittel (optional) |
| 3 | Messumformer Mycom CPM153 | 11 | Spülblock |
| 4 | pH-Spezialmesskabel | 12 | Spülwasservertil |
| 5 | Kommunikations-/Versorgungskabel | 13 | Elektrische Leitung |
| 6 | Hilfsenergie Mycom | 14 | Druckluftleitung |
| 7 | Hilfsenergie CPG310 | 15 | Medien (Reiniger, Puffer, Heißdampf etc.) |
| 8 | Steuereinheit CPG310 | | |

3.3.2 Einbau der Armatur in den Prozess

⚠️ WARNUNG

Verletzungsgefahr durch austretendes Medium

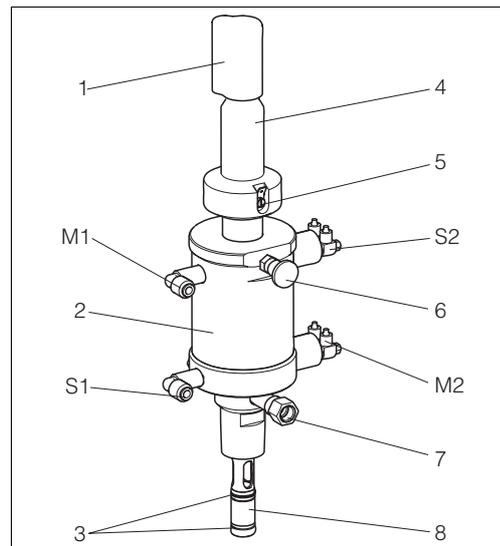
- Fahren Sie **nie** die Armatur in die Messposition, wenn kein Sensor installiert ist.



Beachten Sie je nach Prozessanschluss:

Kontrollieren Sie vor dem Einbau die Flanschdichtung zwischen den Flanschen.

Die Überwurfmutter von Gewinde G1 1/4 hat keine Dichtfunktion. Ziehen Sie daher die Überwurfmutter nur handfest an.



M = Messen

S = Service

M1 Pneumatik "Armatur Messen"

M2 Endlagenschalter "Armatur Messen" ¹⁾

S1 Pneumatik "Armatur Service"

S2 Endlagenschalter "Armatur Service" ¹⁾

(Erklärung im Kapitel "Pneumatischer Betrieb")

1 Spritzschutzkappe

2 Armatur-Druckzylinder

3 Dichtungen, mediumsberührend

4 Hubrohr

5 PAL-Lasche

6 Rastbolzen

7 Spülanschluss (optional)

8 Sensorhalter (= Elektroden- bzw. Sensorführung)

Abb. 9: Bedienelemente

1) pneumatischer oder elektrischer Endlagenschalter, je nach Ausführung (s. Produktstruktur)

1. Bringen Sie die Armatur in die Position "Service" (Sensorführung in die Armatur eingefahren).
2. Befestigen Sie die Armatur über den Prozessanschluss am Behälter bzw. an der Rohrleitung.
3. Folgen Sie den Anweisungen der nächsten Kapitel, um Druckluft- und Spülwasserleitungen anzuschließen (bei entsprechender Armaturenausführung).

3.3.3 Druckluftanschluss²⁾

Voraussetzungen:

- Luftdruck von 4 ... 6 bar (58 ... 87 psi)
- Luft muss gefiltert (40 µm), wasser- und ölfrei sein
- kein Dauerluftverbrauch
- Mindest-Nennweite der Luftleitungen: 4 mm (0,16 ")

Anschlussgewinde: 2 x G 1/8

⚠️ VORSICHT

Zu hoher Druck in der Druckluftversorgung

Verletzungsgefahr durch zu schnelles Verfahren der Armatur.

- Wenn der Luftdruck auf mehr als 6 bar (87 psi) steigen kann (auch kurze Druckschläge), muss ein Druckminderer vorgeschaltet werden.

Wir empfehlen außerdem die Verwendung einer pneumatischen Drossel auch für geringere Drücke. Dadurch wird die Armatur sanfter angefahren. Eine solche Drossel ist als Zubehör erhältlich (s. Kapitel "Zubehör").

2) nur für Armatur mit pneumatischem Betrieb

Endlagenschalter

Pneumatisch	3/2-Wege-Ventil; Gewinde M12 x 1 Steckverbindung für Schläuche mit AD = 6 mm (AD = 0,24")
Elektrisch	induktiv (NAMUR-Typ); Länge der Anschlussleitung: 10 m (32,8 ft.); Gehäusematerial: Edelstahl; Gewinde M12 x 1; Nennspannung: 8 V Ex-Kennzeichnung: $\text{Ex II 1G EEx ia IIC T6}$ Schaltabstand 2 mm, bündig

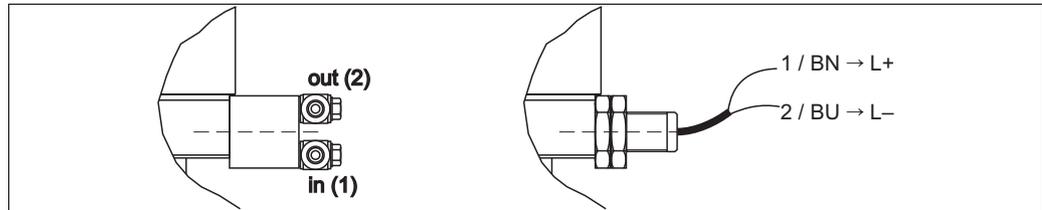


Abb. 10: Endlagenschalter, links: pneumatisch (1 = in, Eingang, 2 = out, Ausgang), rechts: elektrisch (NAMUR)

i Die Position von Ein- und Ausgang kann von der Darstellung im Bild abweichen. Bitte orientieren Sie sich an der Markierung direkt am Endlagenschalter; "1" ist Eingang (in), "2" ist Ausgang (out).

Anschluss der Druckluftzufuhr und der pneumatischen Endlagenschalter

Nachfolgend finden Sie den Anschluss der Druckluftschläuche an der Armatur. Die Druckluftzufuhr und die Verwendung der Positionsrückmeldungen von den Endlagenschaltern ist am Beispiel von Topcal S CPC310 bzw. Topclean S CPC30 erklärt.

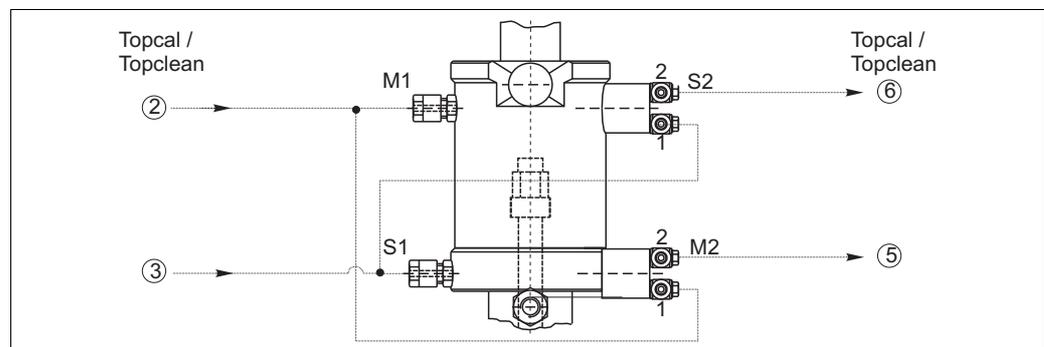


Abb. 11: Pneumatik-Anschlüsse und pneumatische Endlagenschalter (1=Eingang, 2=Ausgang)

- M1 Pneumatik "Armatur Messen"
- M2 Rückmeldung "Armatur Messen"
- S1 Pneumatik "Armatur Service"
- S2 Rückmeldung "Armatur Service"
- ② Topcal/Topclean: Schlauch-Nr. 2
- ③ Topcal/Topclean: Schlauch-Nr. 3
- ⑤ Topcal/Topclean: Schlauch-Nr. 5
- ⑥ Topcal/Topclean: Schlauch-Nr. 6

Die pneumatischen Endlagenschalter fungieren als Steuerelemente und bestimmen die Abfolge der einzelnen Verfahrensschritte.

- Schließen Sie die Druckluft für "Armatur Messen" (Topcal/Topclean: Schlauch-Nr. ②) an der oberen G 1/8-Verschraubung der Armatur an (Abb. 11).
- Schließen Sie die Druckluft ② gleichzeitig (über T-Stück) am Eingang (1) des unteren Endlagenschalters (M2) an. Dieser dient zur Positionsrückmeldung "Armatur Messen".
- Bei Erreichen der Position "Messen" wird die am Eingang M2 (1) anstehende Luft durchgeschaltet und kann am Ausgang M2 (2) abgenommen werden (Topcal/Topclean: schließen Sie Schlauch ⑤ am Ausgang des Endlagenschalters an).

4. Schließen Sie die Druckluftleitung für "Armatur Service" (Topcal/Topclean Schlauch-Nr. ③) an der unteren G 1/8-Verschraubung der Armatur an.
5. Schließen Sie die Druckluft ③ gleichzeitig (über T-Stück) am Eingang (1) des oberen Endlagenschalter (S2) an. Dieser dient zur Positionsrückmeldung "Armatur Service".
6. Bei Erreichen der Position "Service" wird die am Eingang S2 (1) anstehende Luft durchgeschaltet und kann am Ausgang S2 (2) abgenommen werden (Topcal/ Topclean: Schlauch ⑥).

Anschluss der elektrischen Endlagenschalter

Wie die pneumatischen, haben auch die elektrischen Endlagenschalter die Funktion von Steuerelementen und bestimmen die Verfahrensschritte.

- Schließen Sie die NAMUR-Näherungsschalter an den entsprechenden Klemmen am Messumformer an. Lesen Sie dazu in der Betriebsanleitung des Messumformers nach. Die folgende Abbildung zeigt als Beispiel den Anschluss der elektrischen Endlagenschalter an die Klemmen 11-14 der Steuereinheit von Topcal S CPC310.

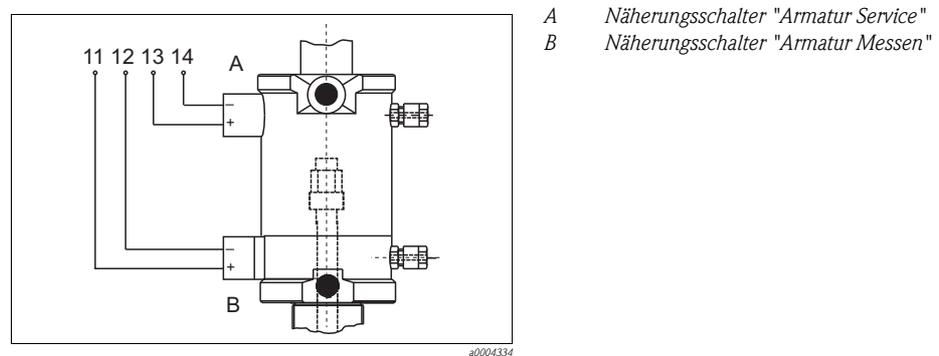


Abb. 12: Elektrische Endlagenschalter an Topcal

3.3.4 Spülwasseranschluss

1. Schließen Sie die Spülwasserleitung an den dafür vorgesehenen Spülstutzen an. Beide Spülstutzen an der Armatur sind identisch. Verwenden Sie einen als Zulauf, den anderen als Ablauf.
2. Betreiben Sie den Spülwasseranschluss der Armatur mit einem Wasserdruck von 2 bis max. 6 bar (29 bis 87 psi).
3. Installieren Sie in der Wasserleitung (Zulaufseite zur Armatur) zusätzlich ein Rückschlagventil und einen Schmutzfänger (100 µm, s. "Zubehör").

Außer Wasser können Sie auch andere oder zusätzliche Reinigungslösungen durch die Spülkammer führen. Beachten Sie dabei die Materialbeständigkeit der Armatur und halten Sie unbedingt die maximal zulässigen Temperaturen und Drücke ein.

HINWEIS

Zu hoher Wasserdruck

Die Armatur kann beschädigt werden.

- Wenn Wasserdrücke über 6 bar (87 psi) möglich sind, muss ein Druckminderer vorgeschaltet werden.

3.4 Sensoreinbau

3.4.1 Sensor und Armatur vorbereiten

1. Entfernen Sie die Schutzkappe des Sensors. Achten Sie darauf, dass O-Ring und Druckring (→  13, Pos. 1) vorhanden sind.
2. Tauchen Sie den Sensorschaft in Wasser. So erleichtern Sie den Einbau.
3. Je nach Armaturausführung:
 - a. *Manuelle Armatur:*
Ziehen Sie das Hubrohr bis zum Anschlag aus der Armatur heraus.
 - b. *Pneumatische Armatur:*
Verfahren Sie die Armatur in die Position "Service".
4. Drehen Sie den Rastbolzen um 90°, so dass die Plastiknuten über den Vertiefungen liegen (→  14, A).
5. Drehen Sie das Hubrohr **im Uhrzeigersinn** bis der Rastbolzen einrastet (B).

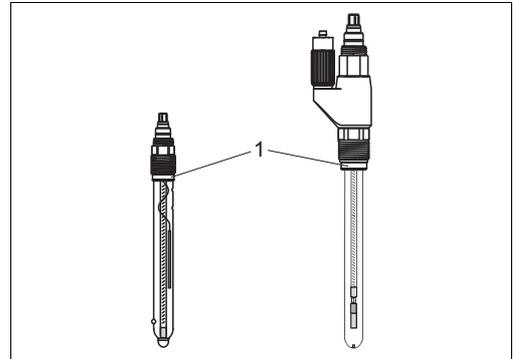


Abb. 13: Sensoreinbau

1 Druckring mit O-Ring

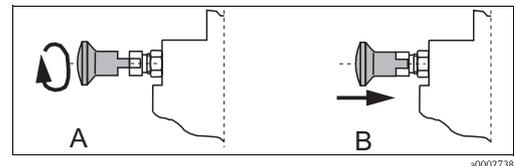


Abb. 14: Rastbolzen

HINWEIS

Funktionsbeeinträchtigung durch falsche Drehrichtung

- Bei Drehung entgegen dem Uhrzeigersinn rastet der Rastbolzen auch ein, aber Sie schrauben möglicherweise die Sensorführung ab. Grund dafür wären Anhaftungen am unteren Teil der Sensorführung. Diese können dazu führen, dass die Sensorführung "fest backt" und somit der Gegenhalt zum Abschrauben erzeugt wird.

3.4.2 Einbau von Gel-Sensoren

1. Ziehen Sie die Spritzschutzkappe (Abb. 15, Pos. 5) von der Armatur ab.
2. Achten Sie darauf, dass die Oberfläche des Führungsrohrs (Pos. 2) nicht beschädigt wird. Die Oberfläche dient als Dichtfläche. Schrauben Sie das Führungsrohr entgegen dem Uhrzeigersinn ab.
3. Schrauben Sie anstelle des Blindstopfens (Pos. 3) den Sensor (Pos. 7) ein:
 - erst handfest
 - dann mit einem Gabelschlüssel (SW 17) um ca. $\frac{1}{4}$ Drehung fest.
4. Führen Sie das Messkabel (Pos. 6) durch das Führungsrohr:
 - Festkabel:
Kabel von unten durch das Führungsrohr vom Sensor zum Messumformeranschluss.
 - Sensor mit Steckkopf:
Kabelstecker in Richtung Sensor durch das Führungsrohr.
5. *Nur Sensor mit Steckkopf:*
Verbinden Sie Kabel und Sensor.
6. Schrauben Sie das Führungsrohr wieder auf den Druckzylinder (im Uhrzeigersinn, handfest).
7. Legen Sie das Messkabel in die Spritzschutzkappe und setzen Sie diese auf das Führungsrohr auf.
8. Entriegeln Sie den Rastbolzen (Pos. 4).

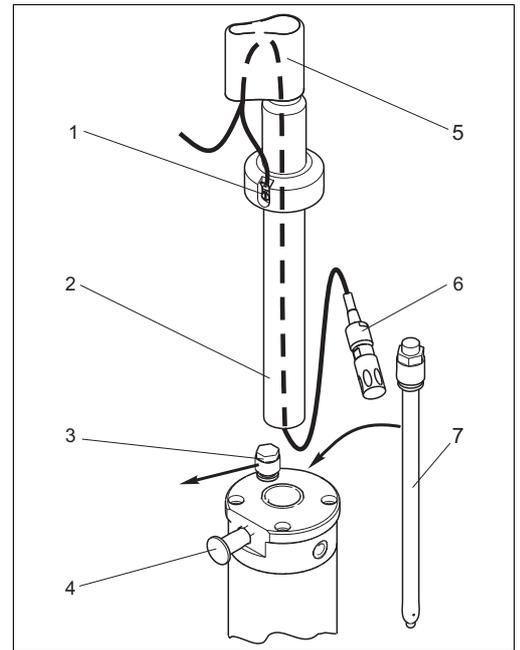


Abb. 15: Sensoreinbau

- | | |
|---|----------------------------|
| 1 | PAL-Anschluss |
| 2 | Führungsrohr |
| 3 | Blindstopfen |
| 4 | Rastbolzen |
| 5 | Spritzschutzkappe |
| 6 | Messkabel mit Kabelstecker |
| 7 | Sensor oder Elektrode |

Zum Ausbau des Sensors gehen Sie in umgekehrter Reihenfolge vor.

- i** Im Fall einer symmetrischen pH-Messung müssen Sie den PAL-Stecker des Sensors auf den PAL-Anschluss der Armatur aufstecken (PAL = Potenzialausgleichsleitung, Pos. 1). Lesen Sie dazu bitte auch in der Betriebsanleitung Ihres Messumformers nach.

3.4.3 Sensor mit KCl-Nachführung

1. Stellen Sie sicher, dass sich die Armatur in der Serviceposition befindet und der Rastbolzen (Pos. 5) eingerastet ist.
2. Ziehen Sie die Spritzschutzkappe (→ , Pos. 6) und die KCl-Haube (Pos. 7) ab.
 -  Ab der Armaturenausführung 11/2010 verbleibt das Hubrohr (Pos. 4) im Zylinderkopf eingeschraubt.
3. Schrauben Sie den Sensor direkt in das Innengewinde des Hubrohrs ein:
 - erst handfest
 - dann mit einem Gabelschlüssel (SW 17) um ca. $\frac{1}{4}$ Drehung fest.
4. Führen Sie das Messkabel durch das Schutzrohr und die KCl-Haube:
 - Festkabel: Kabel von unten vom Sensor zum Messumformeranschluss
 - Sensor mit Steckkopf: Kabelstecker in Richtung Sensor durch KCl-Haube und Hubrohr.
 - Nur bei symmetrischer pH-Messung: Schließen Sie den PAL-Anschluss an (Pos. 3).
5. *Nur Sensor mit Steckkopf:* Verbinden Sie Kabel und Sensor.
6. Schließen Sie die Elektrolytzuführung (Pos. 1) am Sensor an.
7. Bringen Sie die mitgelieferte Schlauchstütze (Pos. 9) direkt oberhalb des KCl-Anschlusses am Schlauch an.
8. Stecken Sie die KCl-Haube wieder auf. Führen Sie hierbei die Elektrolytzuführung seitlich aus dem Schlitz der Haube heraus.
9. Legen Sie das Messkabel in die Spritzschutzkappe und setzen Sie diese auf das Schutzrohr der KCl-Haube auf.
10. Entriegeln Sie den Rastbolzen (Pos. 5).

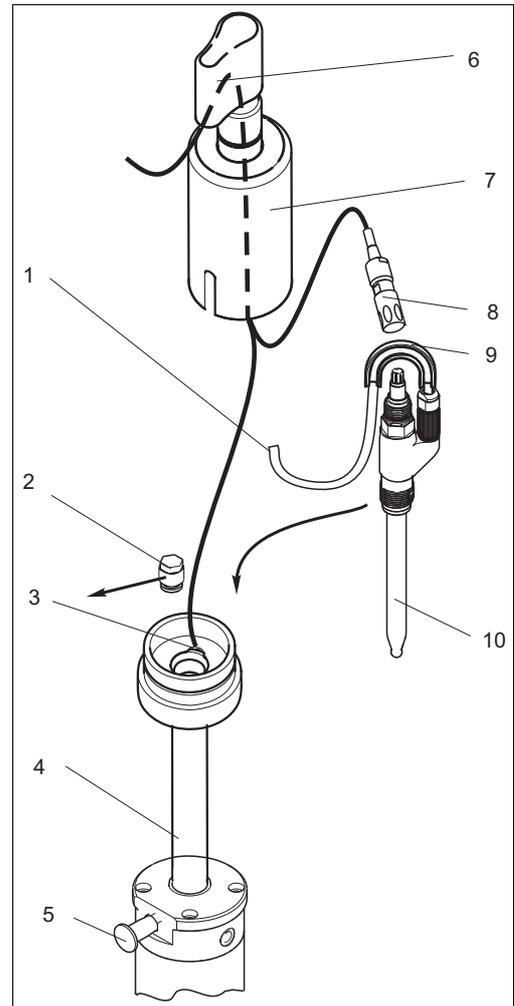


Abb. 16: Einbau Flüssig-KCl-Sensor

- | | |
|----|----------------------------------|
| 1 | Flüssig-KCl-Zuführung |
| 2 | Blindstopfen |
| 3 | PAL-Anschluss |
| 4 | Hubrohr |
| 5 | Rastbolzen |
| 6 | Spritzschutzkappe |
| 7 | KCl-Haube mit Schutzrohr |
| 8 | Kabelstecker |
| 9 | Schlauchstütze |
| 10 | Sensor mit Flüssig-KCl-Anschluss |

Zum Ausbau des Sensors gehen Sie in umgekehrter Reihenfolge vor.

3.5 Einbaukontrolle

- Kontrollieren Sie nach der Montage alle Anschlüsse auf festen Sitz und Dichtheit.
- Stellen Sie sicher, dass sich die Schläuche nicht ohne Kraftaufwand entfernen lassen.
- Überprüfen Sie alle Schläuche auf Beschädigungen.

4 Bedienung

4.1 Erste Inbetriebnahme

Vor der ersten Inbetriebnahme vergewissern Sie sich, ob:

- alle Dichtungen korrekt sitzen (an der Armatur und am Prozessanschluss)
- der Sensor richtig eingebaut und angeschlossen ist
- der Wasseranschluss an den Spülanschlüssen korrekt ist (wenn vorhanden)
- die Endlagenschalter (je nach Ausstattung) richtig angeschlossen sind

⚠ WARNUNG

Verletzungsgefahr durch ausströmendes Medium!

- Stellen Sie vor der Druckbeaufschlagung der pneumatischen Armatur sicher, dass die Armatur korrekt angeschlossen ist!
- Stellen Sie sicher, dass entweder die Spülschläuche an der Armatur angeschlossen sind oder dass die Armatur mit Blindstopfen auf den Spülanschlüssen versehen ist.

4.2 Bedienelemente

Mit dem Rastbolzen arretieren bzw. lösen Sie das Hubrohr (→  17, →  18).

Bei manuell betriebenen Armaturen können Sie das Hubrohr sowohl in der Position "Messen" als auch in der Position "Service" arretieren. Bei pneumatisch betriebenen Armaturen nur in der Position "Service".

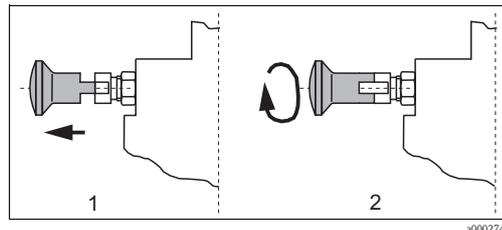


Abb. 17: Rastbolzen lösen

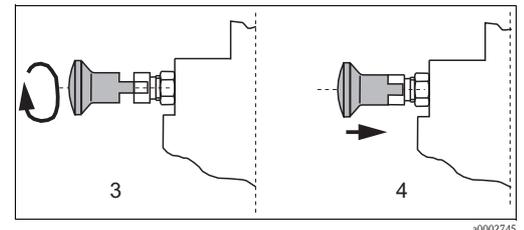


Abb. 18: Rastbolzen arretieren

Rastbolzen lösen:

1. Ziehen Sie den Bolzen heraus.
2. Drehen Sie den Bolzen um 90°, so dass die Plastiknuten auf dem Metallrand aufliegen.

Rastbolzen arretieren:

3. Drehen Sie den Rastbolzen um 90°, so dass die Plastiknuten über den Vertiefungen liegen.
4. Beim Drehen des Hubrohres im Uhrzeigersinn rastet der Bolzen ein.

4.3 Manueller Betrieb

Verfahren der Armatur aus der Position "Service" in die Position "Messen"

1. Lösen Sie die Arretierung des Rastbolzens.
2. Schieben Sie das Hubrohr, so dass der Sensorhalter in den Prozess einfährt.
3. Arretieren Sie den Sensorhalter mit dem Rastbolzens. So verhindern Sie, dass das Hubrohr unbeabsichtigt in die Position "Service" zurück fährt.

WARNUNG

Verletzungsgefahr durch unkontrolliertes Herausfahren des Hubrohrs.

- Arretieren Sie immer das Hubrohr!

Verfahren der Armatur aus der Position "Messen" in die Position "Service"

1. Lösen Sie die Arretierung des Rastbolzens.
2. Ziehen Sie das Hubrohr bis zum Anschlag heraus (Position "Service").
3. Arretieren Sie den Sensorhalter mit dem Rastbolzens.
4. Nehmen Sie die notwendigen Service-Tätigkeiten vor.

4.4 Pneumatischer Betrieb

Die Bedienung der pneumatischen Ausführung ist abhängig von der jeweiligen Steuerung. Entnehmen Sie die Bedienvorschriften bitte der Anleitung für die Steuerung.

-  Verriegeln Sie immer die Serviceposition mit dem Rastbolzen, während Sie die Armatur warten (z.B. Sensor ein- und ausbauen).

Während des automatischen Spülens darf das Hubrohr jedoch nicht mit dem Rastbolzen arretiert sein, da die Armatur sonst nicht mehr automatisch in die Messposition gefahren werden kann.

Ein eventuell vorhandener Wartungsschalter am Messumformer muss auf "Service" oder "Wartung" stehen.

Eine Verriegelung der pneumatischen Armatur in der **Position "Messen"** ist nicht möglich. Der Gegendruck zum Prozessdruck wird durch die Pneumatik aufrecht erhalten.

5 Wartung

▲ WARNUNG

Verletzungsgefahr durch ausströmendes Medium!

- Stellen Sie vor jeder Wartungsmaßnahme sicher, dass die Prozessleitung drucklos, leer und gespült ist.

Bringen Sie die Armatur in die Position "Service" und arretieren Sie das Führungsrohr mit dem Rastbolzen.

5.1 Reinigung der Armatur

Für stabile, sichere Messungen müssen Armatur und Sensor regelmäßig gereinigt werden. Häufigkeit und Intensität der Reinigung sind abhängig vom Medium.

5.1.1 Manuell betriebene Armatur

Alle mediumsberührenden Teile wie Sensor und Sensorführung müssen regelmäßig gereinigt werden. Bauen Sie dazu den Sensor aus³⁾.

- Entfernen Sie leichte Verschmutzungen mit geeigneten Reinigungslösungen (siehe Kap. "Reinigungsmittel").
- Schwere Verunreinigungen entfernen Sie mit einer weichen Bürste und einem geeigneten Reinigungsmittel.
- Bei hartnäckigen Verunreinigungen weichen Sie die Teile in einer Reinigungslösung ein. Reinigen Sie die Teile anschließend mit einer Bürste.

 Ein typisches Reinigungsintervall beträgt z.B. für Trinkwasser 6 Monate.

5.1.2 Pneumatisch gesteuerte Armatur

Über den Spülwasseranschluss und eine entsprechende Ausstattung, z. B. mit vollautomatischem Reinigungs- und Kalibriersystem Topcal S CPC310, ist eine regelmäßige pneumatisch gesteuerte Reinigung möglich.

5.2 Reinigung des Sensors

Sie müssen eine Reinigung des Sensors durchführen:

- vor jeder Kalibrierung
- regelmäßig während des Betriebs
- vor einer Rücksendung zur Reparatur

Sie können den Sensor ausbauen und manuell reinigen oder die Reinigung im automatischen Betrieb⁴⁾ über den Spülwasseranschluss vornehmen.

HINWEIS

Fehlmessung oder Beschädigung des Sensors durch falsche Reinigung

- Reinigen Sie Redox-Elektroden immer nur mechanisch und mit Wasser, verwenden Sie keine chemischen Reinigungsmittel. Durch diese Reinigungsmittel wird der Elektrode ein Potenzial aufgezwungen, das erst nach einigen Stunden abgebaut wird. Durch das Potenzial entsteht ein Messfehler.
- Verwenden Sie keine scheuernden (abrasiven) Reinigungsmittel. Diese Reinigungsmittel können zu irreparablen Schäden am Sensor führen.
- Spülen Sie nach der Sensorreinigung die Spülkammer der Armatur ausgiebig mit Wasser (evtl. destilliert oder deionisiert). Andernfalls können zurückbleibende Reste von Reinigungsmitteln die Messung verfälschen.
- Führen Sie je nach Bedarf eine neue Kalibrierung im Anschluss an die Reinigung durch.

3) in umgekehrter Reihenfolge des Sensoreinbaus

4) nur bei entsprechender Armaturenausstattung

5.3 Reinigungsmittel

Die Auswahl des Reinigungsmittels ist abhängig vom Grad und der Art der Verschmutzung. Die häufigsten Verschmutzungen und die geeigneten Reinigungsmittel finden Sie in der folgenden Tabelle.

Art der Verschmutzung	Reinigungsmittel
Fette und Öle	Heißes Wasser bzw. temperierte tensidhaltige (alkalische) Mittel ¹⁾ oder wasserlösliche organische Lösemittel (z.B. Ethanol)
Kalkablagerungen, Metallhydroxidbeläge, schwer lösliche biologische Beläge	ca. 3%ige Salzsäure
Sulfidablagerungen	Mischung aus 3%iger Salzsäure und Thioharnstoff (handelsüblich)
Eiweißbeläge (Proteine)	Mischung aus 3%iger Salzsäure u. Pepsin (handelsüblich)
Fasern, suspendierte Stoffe	Druckwasser, evtl. Netzmittel
Leichte biologische Beläge	Druckwasser

1) nicht verwenden beim ISFET-Sensor Tophit! Verwenden Sie statt dessen handelsübliche saure Reiniger für die Lebensmittelindustrie (z. B. P3-horolith CIP, P3-horolith FL, P3-oxonia active).

▲ VORSICHT

Gesundheitsgefährdung durch Lösemittel

- Verwenden Sie keine halogenhaltigen organischen Lösemittel und kein Aceton. Diese Lösemittel können Kunststoffteile des Sensors zerstören und stehen außerdem zum Teil im Verdacht Krebs zu erregen (z. B. Chloroform).

5.4 Austausch der Dichtungen

Um die Dichtungen der Armatur auszutauschen, müssen Sie den Prozess unterbrechen und die Armatur komplett ausbauen.

▲ VORSICHT

Verletzungsgefahr durch Mediumsreste und durch erhöhte Temperaturen

- Schützen Sie sich beim Hantieren mit mediumsberührenden Teilen vor Mediumsresten und erhöhten Temperaturen. Tragen Sie Schutzhandschuhe und Schutzbrille.

Reinigen Sie die Armatur bevor Sie die Dichtungen austauschen (siehe Kapitel "Reinigen der Armatur").

 Das Hubrohr dient als Dichtfläche und darf nicht beschädigt werden (Kratzer usw.).

Vorbereitung:

1. Unterbrechen Sie den Prozess. Achten Sie auf Mediumsreste, Restdruck sowie erhöhte Temperaturen.
2. Bringen Sie die Armatur in die Serviceposition und sichern Sie diese Position mit dem Rastbolzen (Pos. 7).
3. Bauen Sie den Sensor aus.
4. Demontieren Sie die Armatur komplett vom Prozessanschluss.
5. Reinigen Sie die Armatur (siehe Kapitel "Reinigung der Armatur").

Demontage der Armatur:

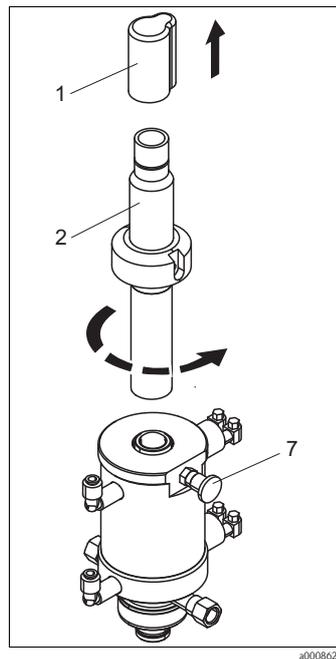


Abb. 19: Demontage Teil 1

- 1 Spritzschutzkappe
2 Hubrohr
7 Rastbolzen

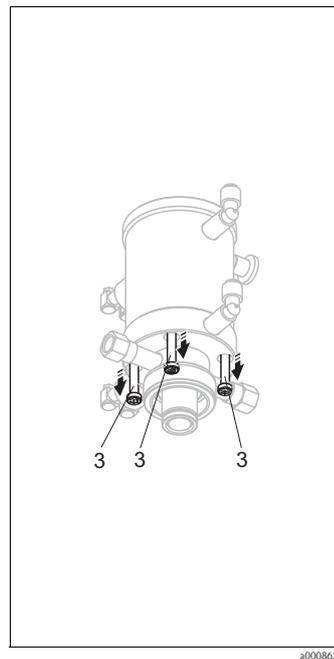


Abb. 20: Demontage Teil 2

- 3 Verbindungsschrauben (4 Stk.)

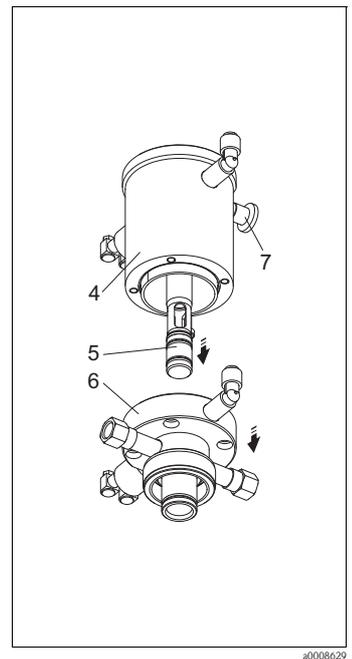


Abb. 21: Demontage Teil 3

- 4 Druckzylinder
5 Sensorführung
6 Spülgehäuse

1. Ziehen Sie die Spritzschutzkappe ab (Pos. 1).
2. Stellen Sie sicher, dass der Rastbolzen (Pos. 7) eingerastet ist.
3. Nur bei Ausführung mit Gel-Elektroden: Schrauben Sie das Hubrohr ab (Pos. 2).
4. Lösen Sie die vier Verbindungsschrauben (Pos. 3) aus der Unterseite des Spülgehäuses (Pos. 6).
5. Ziehen Sie das Spülgehäuse ab.
6. Ziehen Sie den Rastbolzen heraus und drehen Sie ihn um 90° (entsichern).
7. Ziehen Sie die Sensorführung (Pos. 5) nach unten aus dem Druckzylinder heraus.

Austausch der Dichtungen

1. Versehen Sie die neuen Dichtungen mit einem dünnen Fettfilm (z.B. Syntheso Glep1).
2. Tauschen Sie nun die in (Abb. 22) gezeigten O-Ringe aus.
3. Bauen Sie die Armatur wieder zusammen.

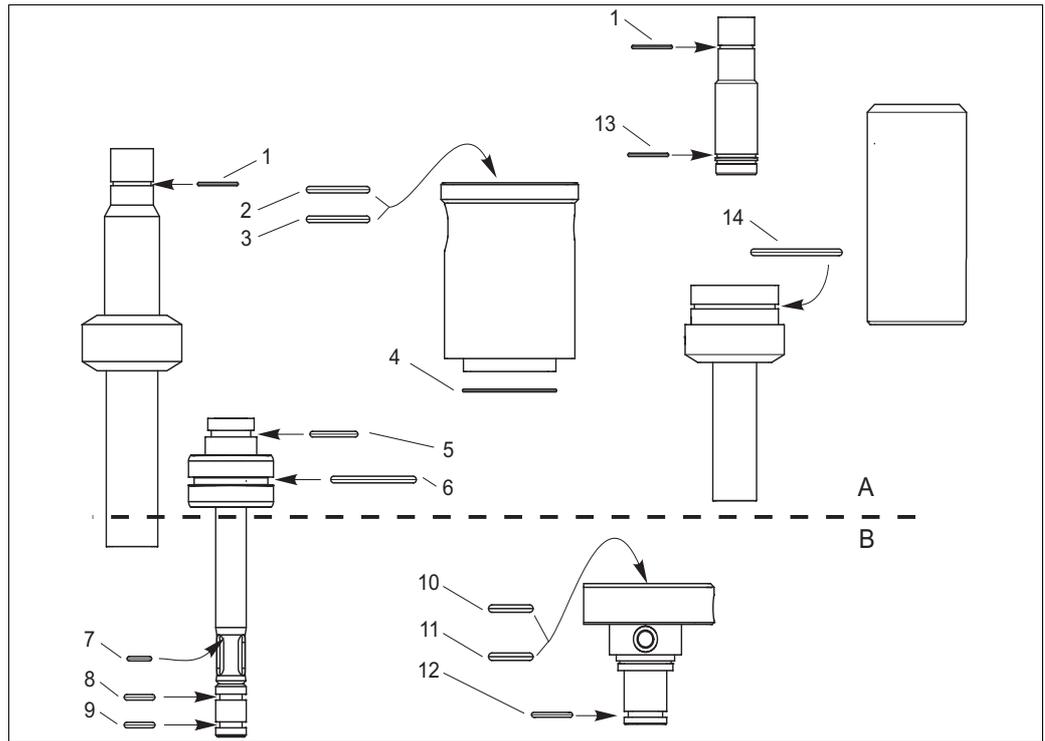


Abb. 22: Position der O-Ringe

- A O-Ringe, nicht mediumsberührend
 B O-Ringe, mediumsberührend

Nr	Kit-Nr.	Kit Pos. Nr.	Größe	Bemerkungen/Material
1	71064624	Pos. 60	ID 20.35 W1.78	
2	71064624	Pos. 20	ID 30.00 W3.50	Handantrieb-Ausführung
2+3	71064624	Pos. 20	ID 30.00 W3.50	Pneumatik-Ausführung
4	71064624	Pos. 50	ID 52.00 W1.50	2x bei langer Ausführung
5	71064624	Pos. 10	ID 22.00 W3.00	
6	71064624	Pos. 30	ID 42.00 W4.00	nur Pneumatik-Ausführung
6	71064624	Pos. 40	ID 37.00 W4.00	nur Handantrieb-Ausführung
7	51502802	Pos. 10	ID 11.00 W2.00	EPDM
7	51502803	Pos. 10	ID 11.00 W2.00	VITON
7	51502804	Pos. 10	ID 11.00 W2.00	KALREZ
8+9	51502802	Pos. 40	ID 12.00 W3.00	EPDM
8+9	51502803	Pos. 40	ID 12.00 W3.00	VITON
8+9	51502804	Pos. 40	ID 12.00 W3.00	KALREZ
10+11	51502802	Pos. 20	ID 18.00 W4.00	EPDM
10+11	51502803	Pos. 20	ID 18.00 W4.00	VITON
10+11	51502804	Pos. 20	ID 18.00 W4.00	KALREZ
12	51502802	Pos. 30	ID 19.00 W3.00	EPDM
12	51502803	Pos. 30	ID 19.00 W3.00	VITON
12	51502804	Pos. 30	ID 19.00 W3.00	KALREZ
13	71064624	Pos. 80	ID 23.52 W1.78	KCl-Ausführung
14	71064624	Pos. 90	ID 55.25 W2.62	KCl-Ausführung

6 Zubehör

6.1 Installationszubehör

Kit Druckminderer

- komplett, einschließlich Manometer und Befestigungswinkel;
- Bestell-Nr. 51505755

Pneumatische Drossel zur Regulierung der Verfahrgeschwindigkeit der Armatur,

- G1/8 Verschraubung
- Best.-Nr. 50036864

Einschweißstutzen G1¼, gerade, Sicherheitsstutzen

- Nichtrostender Stahl 1.4435 (AISI 316 L); Bestell-Nr.: 51502798

Einschweißstutzen G1¼ schräg 15°, Sicherheitsstutzen

- Nichtrostender Stahl 1.4435 (AISI 316 L); Bestell-Nr.: 51502799

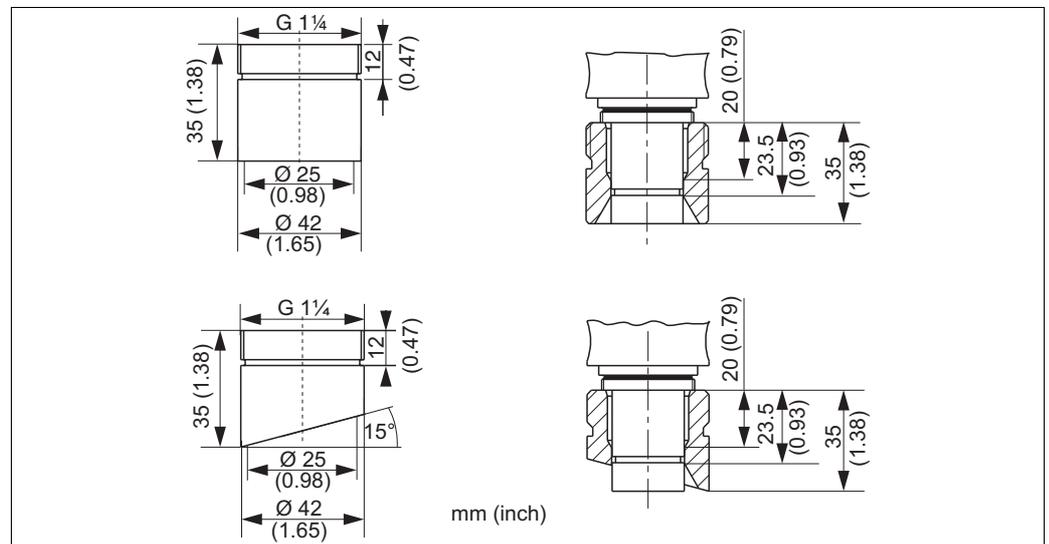


Abb. 23: Einschweißstutzen (Sicherheitsstutzen)

Blindverschluss für G 1¼-Prozessanschluss,

- Nichtrostender Stahl 1.4435 (AISI 316 L) mit FPM- (Viton®) Dichtung, G 1¼-Innengewinde;
- Bestell-Nr.: 51502800

Blindverschluss für G ¼-Spülanschluss,

- Nichtrostender Stahl 1.4404 (AISI 316 L);
- Bestell-Nr.: 50092264

Durchflussgefäß DN 25,

- G 1¼-Außengewinde, nichtrostender Stahl 1.4404 (AISI 316 L);
- Bestell-Nr.: 51502801

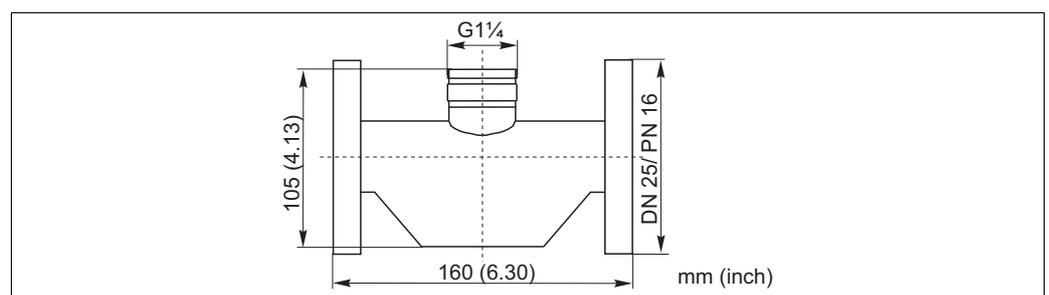


Abb. 24: Durchflussgefäß

- Schlauchtüllen für Spülanschlüsse G ¼, DN 12
- Nichtrostender Stahl 1.4404 (AISI 316 L), (2 Stück)
 - Best.-Nr.: 51502808

- Schlauchtüllen für Spülanschlüsse G ¼, DN 12
- PVDF (2 Stück)
 - Best.-Nr.: 50090491

6.2 Endlagenschalter

- Nachrüstset pneumatische Endlagenschalter (2 Stück);
- Bestell-Nr.: 51502874

- Nachrüstset elektrische Endlagenschalter, Ex und Nicht-Ex (2 Stück);
- Bestell-Nr.: 51502873

6.3 Sensoren

6.3.1 Glaselektroden

Orbisint CPS11/CPS11D

- pH-Elektrode für die Prozesstechnik
- Optionale SIL-Ausführung zum Anschluss an SIL-Messumformer
- Mit schmutzabweisendem PTFE-Diaphragma
- Bestellung nach Produktstruktur (→ Online-Konfigurator, www.products.endress.com/cps11 oder www.products.endress.com/cps11d)
- Technische Information TI00028C/07/DE

Orbisint CPS12/CPS12D

- Redox-Elektrode f. die Prozesstechnik
- Bestellung nach Produktstruktur (→ Online-Konfigurator, www.products.endress.com/cps12 oder www.products.endress.com/cps12d)
- Mit schmutzabweisendem PTFE-Diaphragma
- Technische Information TI00367C/07/DE

Ceraliquid CPS41/CPS41D

- pH-Elektrode mit Keramik-Diaphragma und KCl-Flüssigelektrolyt;
- Bestellung nach Produktstruktur (→ Online-Konfigurator, www.products.endress.com/cps41 oder www.products.endress.com/cps41d)
- Technische Information TI00079C/07/DE

Ceraliquid CPS42/CPS42D

- Redox-Elektrode mit Keramik-Diaphragma und KCl-Flüssigelektrolyt;
- Bestellung nach Produktstruktur (→ Online-Konfigurator, www.products.endress.com/cps42 oder www.products.endress.com/cps42d)
- Technische Information TI00373C/07/DE

Ceragel CPS71/CPS71D

- pH-Elektrode mit Doppelkammer-Referenzsystem u. integriertem Brückenelektrolyt;
- Bestellung nach Produktstruktur (→ Online-Konfigurator, www.products.endress.com/cps71 oder www.products.endress.com/cps71d)
- Technische Information TI245C/07/DE

Ceragel CPS72/CPS72D

- Redox-Elektrode m. Doppelkammer-Referenzsystem u. integriertem Brückenelektrolyt;
- Bestellung nach Produktstruktur (→ Online-Konfigurator, www.products.endress.com/cps72 oder www.products.endress.com/cps72d)
- Technische Information TI374C/07/DE

Orbipore CPS91/CPS91D

- pH-Elektrode m. Lochdiaphragma für Medien mit hohem Verschmutzungspotenzial;
- Bestellung nach Produktstruktur (→ Online-Konfigurator, www.products.endress.com/cps91 oder www.products.endress.com/cps91d)
- Technische Information TI375C/07/DE

Orbipore CPS92/CPS92D

- Redox-Elektrode m. Lochdiaphragma für Medien mit hohem Verschmutzungspotenzial;
- Bestellung nach Produktstruktur (→ Online-Konfigurator, www.products.endress.com/cps92 oder www.products.endress.com/cps92d)
- Technische Information TI435C/07/DE

6.3.2 ISFET-Sensoren**Tophit CPS471/CPS471D**

- Sterilisierbarer und autoklavierbarer ISFET-Sensor für Lebensmittel und Pharma, Prozesstechnik, Wasseraufbereitung und Biotechnologie;
- Bestellung nach Produktstruktur (→ Online-Konfigurator, www.products.endress.com/cps471 oder www.products.endress.com/cps471d)
- Technische Information TI283C/07/DE

Tophit CPS441/CPS441D

- Sterilisierbarer ISFET-Sensor f. Medien mit geringen Leitfähigkeiten, mit Flüssig-KCl-Elektrolytnachführung;
- Bestellung nach Produktstruktur (→ Online-Konfigurator, www.products.endress.com/cps441 oder www.products.endress.com/cps441d)
- Technische Information TI352C/07/DE

Tophit CPS491/CPS491D

- ISFET-Sensor mit Lochdiaphragma für Medien mit hohem Verschmutzungspotenzial;
- Bestellung nach Produktstruktur (→ Online-Konfigurator, www.products.endress.com/cps491 oder www.products.endress.com/cps491d)
- Technische Information TI377C/07/DE

7 Störungsbehebung

7.1 Austausch beschädigter Teile

▲ VORSICHT

Drucksicherheit ist beeinträchtigt

Verletzungsgefahr durch austretendes Medium und durch erhöhte Temperatur

- Beschädigungen an der Armatur, die die Drucksicherheit beeinträchtigen, dürfen **nur** durch autorisiertes Fachpersonal behoben werden.
- Im Anschluss an jede Reparatur und Wartungstätigkeit muss durch geeignete Maßnahmen geprüft werden, dass die Armatur keine Undichtheiten aufweist. Die Armatur muss danach wieder den in den technischen Daten genannten Spezifikationen entsprechen.

Tauschen Sie alle anderen beschädigten Teile sofort aus. Zur Bestellung von Zubehör und Ersatzteilen benutzen Sie die Kapitel "Zubehör" und "Ersatzteile" oder wenden sich an Ihr Endress+Hauser Vertriebsbüro.

7.2 Ersatzteile

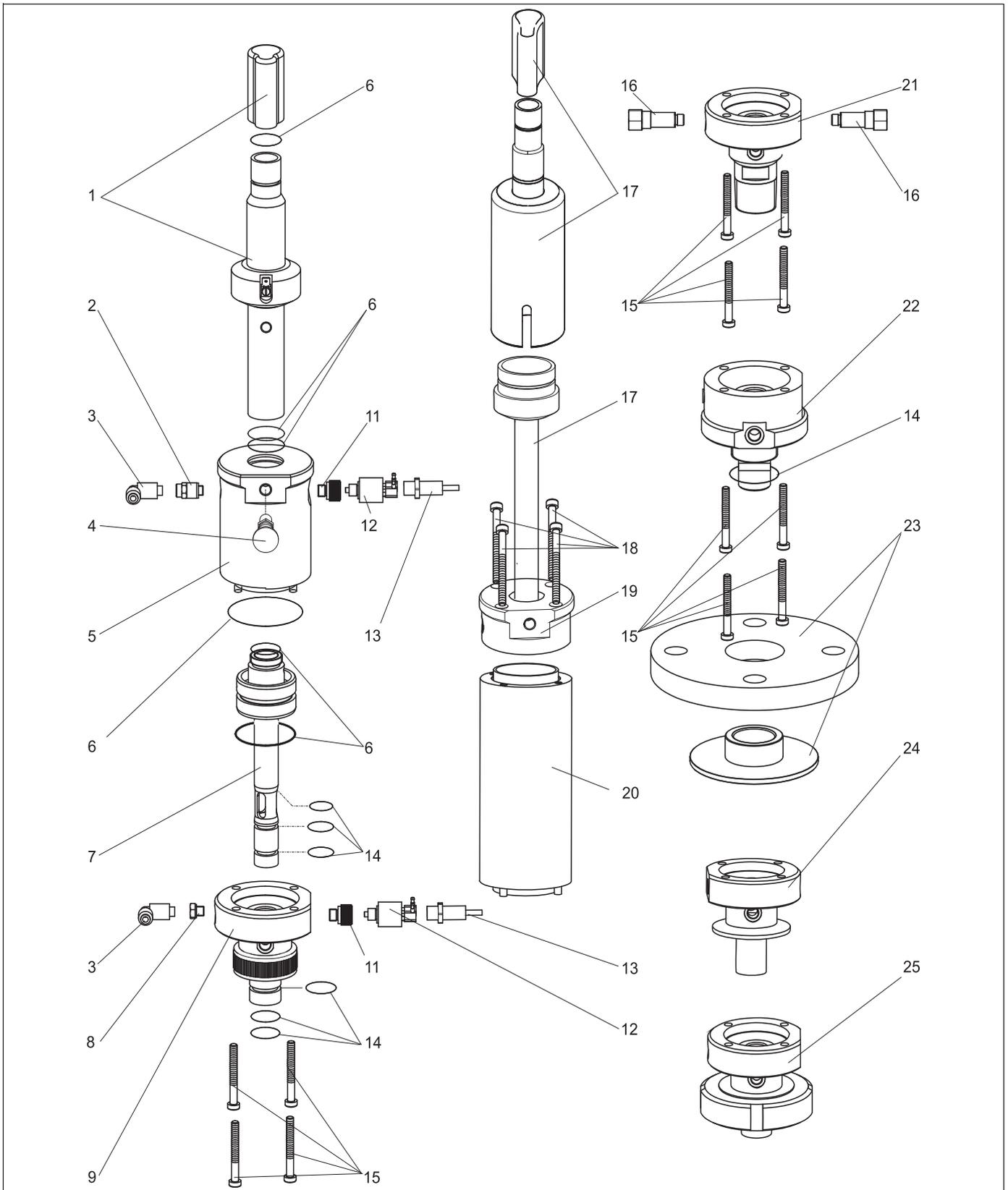


Abb. 25: Ersatzteile (alle Armaturenausführungen)

i Bitte entnehmen Sie nachfolgender Tabelle die Bestellnummern der Ersatzteilkits anhand der Positionsnummern in Abb. 25.

Pos.Nr.	Bezeichnung und Inhalt	Bestellnummer Ersatzteilkit
1	Führungsrohr für Gel-Elektroden 120 mm Für Armaturen-Ausführung: – pneumatisch – kurz, Eintauchtiefe bis 95 mm Kit 471/472 kurz, pneumatisch	51503715
	Führungsrohr für Gel-Elektroden 225 mm Für Armaturen-Ausführung: – pneumatisch – lang, Eintauchtiefe bis 201 mm Kit 471/472 lang, pneumatisch	51503716
	Führungsrohr für Gel-Elektroden 120 mm Für Armaturen-Ausführung: – manuell – kurz, Eintauchtiefe bis 95 mm Kit 471/472 kurz, manuell	51503717
	Führungsrohr für Gel-Elektroden 225 mm Für Armaturen-Ausführung: – manuell – lang, Eintauchtiefe bis 201 mm Kit 471/472 lang, manuell	51503718
2	Pneumatische Drossel(Pos. 2) Für Armaturen-Ausführung: – pneumatisch	50036864
2, 8	Abluftdrossel (Pos. 2) und Blindstopfen Edelstahl 1.4404 (Pos. 8) Für Armaturen-Ausführung: – manuell je 5 Stück	51503732
3	Pneumatikanschluss G1/8 Für Armaturen-Ausführung: – pneumatisch 10 Stück	51503730
4	Rastbolzen	51503731
5	Druckzylinder PA, mit O-Ring Für Armaturen-Ausführung: – kurz, Eintauchtiefe bis 95 mm	51503773
	Druckzylinder Edelstahl 1.4404, mit O-Ring Für Armaturen-Ausführung: – kurz, Eintauchtiefe bis 95 mm	51503775
6	Dichtungen nicht mediumsberührend, Satz	71064624
7	Elektrodenführung / Sensorführung, Standardausführung, komplett Für Armaturen-Ausführung: – kurz, Eintauchtiefe bis 95 mm	51503719
	Elektrodenführung / Sensorführung, Standardausführung, komplett Für Armaturen-Ausführung: – lang, Eintauchtiefe bis 201 mm	51503720

Pos.Nr.	Bezeichnung und Inhalt	Bestellnummer Ersatzteilkit
9	Spülgehäuse komplett Für Armaturen-Ausführung: – Prozessanschluss: Innengewinde G1 ¼ (Überwurf) – ohne Spülanschluss	51503760
	Spülgehäuse komplett Für Armaturen-Ausführung: – Prozessanschluss: Innengewinde G1 ¼ (Überwurf) – mit Spülanschluss G1/8	51503761
11	Verschlussstopfen M12x1 Für Armaturen-Ausführung: – pneumatisch, ohne Endschalter 10 Stück	51503733
12	Pneumatische Endlagenschalter, Nachrüstset Für Armaturen-Ausführung: – pneumatisch 2 Stück	51502874
13	Elektrische Endlagenschalter, Ex und Nicht-Ex, Nachrüstset Für Armaturen-Ausführung: – pneumatisch 2 Stück	51502873
14	Dichtungen, mediumsberührend EPDM, Satz	51502802
	Dichtungen, mediumsberührend VITON, Satz	51502803
	Dichtungen, mediumsberührend KALREZ, Satz	51502804
15	Zylinderschrauben M6x30, DIN 69612 A-4/2, 20 Stück	51503734
16	Spülstutzen G¼, komplett, 1 Satz	51503771
	Spülstutzen NPT¼", komplett, 1 Satz	51503772
17	Führungsrohr für Flüssig-KCl-Elektroden 225 mm Für Armaturen-Ausführung: – pneumatisch – kurz, Eintauchtiefe bis 95 mm Kit 471/472 kurz, pneumatisch, Sensoreinbau ohne Hubrohrdemontage	71162343
	Führungsrohr für Flüssig-KCl-Elektroden 225 mm Für Armaturen-Ausführung: – manuell – kurz, Eintauchtiefe bis 95 mm Kit 471/472 kurz, manuell, Sensoreinbau ohne Hubrohrdemontage	71162344
18	Zylinderschrauben M6x45, DIN 69612 A-4/3 Für Armaturen-Ausführung: – lang, Eintauchtiefe bis 201 mm 20 Stück	51503738
18-20	Druckzylinder PA (Pos. 20), mit O-Ring (Pos. 6-1), Zylinderkopf (Pos. 19), Schrauben (Pos. 18) Für Armaturen-Ausführung: – lang, Eintauchtiefe bis 201 mm	51503774
	Druckzylinder Edelstahl 1.4404 (Pos. 20), mit O-Ring (Pos. 6-1), Zylinderkopf (Pos. 19), Schrauben (Pos. 18) Für Armaturen-Ausführung: – lang, Eintauchtiefe bis 201 mm	51503776

Pos.Nr.	Bezeichnung und Inhalt	Bestellnummer Ersatzteilkit
21	Spülgehäuse komplett Für Armaturen-Ausführung: – Prozessanschluss: Außengewinde NPT 1" (Überwurf) – ohne Spülanschluss Überwurf, ohne Spülanschluss	51503762
	Spülgehäuse komplett Für Armaturen-Ausführung: – Prozessanschluss: Außengewinde NPT 1" (Überwurf) – mit Spülanschluss G1/8	51503763
22	Spülgehäuse komplett Für Armaturen-Ausführung: – Prozessanschluss: Flansch DN 50 oder ANSI 2" – ohne Spülanschluss	51503764
	Spülgehäuse komplett Für Armaturen-Ausführung: – Prozessanschluss: Flansch DN 50 oder ANSI 2" – mit Spülanschluss G1/8	51503765
23	Flansch DN 50 (DIN 1092-1), mit Dichtleiste	51503766
	Flansch ANSI 2", mit Dichtleiste	51503767
24	Spülgehäuse komplett Für Armaturen-Ausführung: – Prozessanschluss: Clamp 2" – ohne Spülanschluss	51513046
	Spülgehäuse komplett Für Armaturen-Ausführung: – Prozessanschluss: Clamp 2" – mit Spülanschluss G1/8	51513047
25	Spülgehäuse komplett Für Armaturen-Ausführung: – Prozessanschluss: Milchrohr DN 50 – ohne Spülanschluss	51513049
	Spülgehäuse komplett Für Armaturen-Ausführung: – Prozessanschluss: Milchrohr DN 50 – mit Spülanschluss G1/8	51513051

7.3 Rücksendung

Im Fall einer Reparatur, Werkskalibrierung, falschen Lieferung oder Bestellung muss das Produkt zurückgesendet werden. Als ISO-zertifiziertes Unternehmen und aufgrund gesetzlicher Bestimmungen ist Endress+Hauser verpflichtet, mit allen zurückgesendeten Produkten, die mediumsberührend sind, in einer bestimmten Art und Weise umzugehen.

Um eine sichere, fachgerechte und schnelle Rücksendung sicherzustellen:
Informieren Sie sich über die Vorgehensweise und Rahmenbedingungen auf der Internetseite www.services.endress.com/return-material

7.4 Entsorgung

Bauen Sie elektronische Bauteile wie z. B. induktive Endlagenschalter aus und entsorgen diese Bauteile als Elektronikschrott.

Druckzylinder, Sensorführung und restliche Teile müssen Sie entsprechend Ihrem Werkstoff getrennt entsorgen.

Bitte beachten Sie die lokalen Vorschriften.

8 Technische Daten

8.1 Umgebungsbedingungen

Umgebungstemperatur	Die Umgebungstemperatur darf nicht unter 0 °C (32 °F) fallen. Die maximal zulässige Temperatur für die elektrischen Endlagenschalter (NAMUR-Typ) ist 90 °C (194 °F).
----------------------------	---

8.2 Prozessbedingungen

Prozessdruckbereich	0 ... max. 4 bar (0 ... max. 58 psi) Überdruck bei manueller Betätigung 0 ... 10 bar (0 ... 145 psi) Überdruck bei pneumatischer Betätigung
Prozesstemperatur	0 ... 140 °C (32 ... 284 °F)

Druck-Temperatur-Diagramm

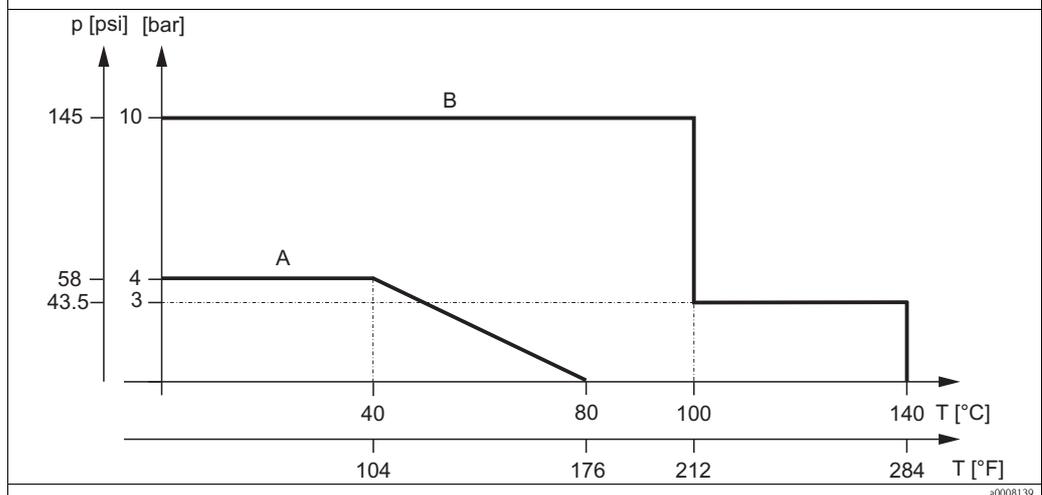


Abb. 26: Druck-Temperatur-Diagramm

- A Gehäuse aus PA (nur manuelle Betätigung)
B Gehäuse aus nichtrostendem Stahl 1.4404

i Bei einer manuell betätigten Armatur darf der Prozessdruck nicht mehr als 4 bar (58 psi) betragen!

8.3 Konstruktiver Aufbau

Bauform, Maße	s. Kapitel "Montage"	
Sensorenbestückung	Kurze Ausführung	pH-Glaselektroden, Gel 120 mm pH-Glaselektroden, KCl 225 mm pH-ISFET-Sensoren, Gel, 120 mm pH-ISFET-Sensoren, KCl, 225 mm
	Lange Ausführung	pH-Glaselektroden, Gel, 225 mm pH-ISFET-Sensoren, Gel, 225 mm
Gewicht	2,5 - 9 kg (5,5 - 20 lbs), abhängig vom Druckzylindermaterial, vom Prozessanschluss und Zusatzausstattung, s. Produktstruktur	
Materialien (mediumberührend)	Dichtungen Elektrodenhalter Spülanschlusstutzen	EPDM / FPM / Kalrez® nichtrostender Stahl 1.4404 (AISI 316L) nichtrostender Stahl 1.4404 (AISI 316L)
Materialien (nicht mediumberührend)	Druckzylinder El. Endlagenschalter	nichtrostender Stahl 1.4404 (AISI 316L) / Polyamid PA Stirnfläche PBT, Kabel PVC
Spülanschlusstutzen	2 x G¼ (innen) oder 2 x NPT ¼" (innen)	

Stichwortverzeichnis

A

Abmessungen	9
Anschluss	
Druckluft	13
Endlagenschalter	14
Pneumatik	13
Prozess	10
Spülwasser	15
Austausch	
Beschädigte Teile	28
Dichtungen	22

B

Bedienelemente	19
Bedienung	4
Bestellcode	6
Bestimmungsgemäße Verwendung	4
Betrieb	
Manuell	20
Messen	20
Pneumatisch	20
Service	20
Betriebssicherheit	4

D

Dichtungen	22
Druckluftanschluss	13
Druckschläge	13

E

Einbau	7, 12
Eintauchtiefe	8
Kontrolle	18
Prozess	13
Schräge Einbaulage	8
Einbauhinweise	7
Eintauchtiefe	8
Elektroden	26
Endlagenschalter	26
Anschluss	14
Elektrisch	15
Pneumatisch	14
Entsorgung	33
Ersatzteile	29
Erste Inbetriebnahme	19

H

Hebereffekt	8
Hubrohr	16

I

Inbetriebnahme	4
Installation	
Zubehör	25
ISFET-Sensor	7

K

Konstruktiver Aufbau	35
Kontrolle	
Einbau	18

L

Lagerung	7
Lieferumfang	6

M

Messeinrichtung	12
Messen	20
Montage	4, 7

P

Pneumatische Drossel	13
Prozessbedingungen	34

R

Rastbolzen	16, 19
Reinigung	
Armatur	21
Reinigungsmittel	22
Sensor	21
Reinigungsintervall	21

S

Sensor	
Reinigung	21
Sensoren	26
Sensorhalter	16, 21
Service	20
Sicherheitszeichen	5
Spritzschutzkappe	16
Spülwasseranschluss	15
Störung	28
Symbole	5
Syphoneffekt	8

T

Technische Daten	34–35
Transport	7
Typenschild	6

U

Umgebungsbedingungen	34
----------------------------	----

V

Verwendung	4
------------------	---

W

Warenannahme	7
Wartung	21
Wartungsintervall	21

Z	
Zubehör	
Endlagenschalter	26
Installationszubehör	25
Sensoren	26

www.endress.com/worldwide

Endress+Hauser 
People for Process Automation

