

Anleitung

Instruction

Reparatur- und Wartungsanleitung für die Kits der Prozesswechselarmatur Cleanfit CPA87

Manual repair and maintenance for kits of the
retractable process assembly Cleanfit CPA871



**Diese Anleitung gilt für Zubehör,
Wartungs- und Ersatzteilkits der
Bestellstrukturen:**

**XPC0003, XPC0004, XPC0005,
XPC0006, XPC0007, XPC0008**

**This instruction applies to accesso-
ries, maintenance- and spare part
kits of the ordercodes:**

**XPC0003, XPC0004, XPC0005,
XPC0006, XPC0007, XPC0008**

Prozess-Wechselarmatur
Cleanfit CPA871

Retractable process assembly
Cleanfit CPA871



71269404

Inhalt

	Seite
1 Allgemeine Hinweise	2
2 Lieferumfang	3
3 Hinweise und Werkzeuge	3
4 Demontage der Armatur	6
5 Auswahl der Kit-Teile	15
6 Austausch oder Umrüsten der Kit-Teile	17
7 Montage der Armatur	108

Contents

	Page
1 General notes	2
2 Scope of delivery	3
3 Notes and tools	3
4 Demounting the process assembly	6
5 Selection of the kit parts	15
6 Exchange or retrofit of kit parts	17
7 Installation of the process assembly	108

1 Allgemeine Hinweise

Bitte beachten Sie die nachfolgenden Warnhinweise zu Ihrer eigenen Sicherheit! Bitte beachten Sie zur erneuten Inbetriebnahme des Gerätes die gültige Betriebsanleitung Ihrer Armatur.

1.1 Verwendung

Verwenden Sie die Teile der Kits ausschließlich als Austausch- oder Umrüstteile für die Armatur. Jede anderweitige Verwendung ist unzulässig.

1.2 Elektrische Sicherheit

Der Austausch von Baugruppen an Spannungsversorgung darf nur durch elektrotechnisches Fachpersonal erfolgen. Die Arbeiten sind gemäß gültiger Sicherheitsnormen durchzuführen. Eingebaute Schutzmaßnahmen sind wiederherzustellen.

1.3 Rückwirkungen auf den Prozess

Bevor ein aktives Gerät außer Betrieb gesetzt wird, sind die Rückwirkungen auf den Prozess zu berücksichtigen! Dies gilt insbesondere bei Verwendung der Schaltkontakte, der analogen Signalausgänge oder der Kommunikationsschnittstellen des zugehörigen Messgerätes zur Regelung von Prozessgrößen.

1.4 Ausbau von Sensoren aus dem Prozess

Falls im Laufe von Wartung oder Instandsetzung ein Sensor aus dem Prozess ausgebaut wird (z. B. für Kalibrierung, Austausch, Reinigung, Test), achten Sie bitte zu Ihrer eigenen Sicherheit auf Prozessdruck, Prozesstemperatur sowie auf die Aggressivität oder Toxizität des Mediums.

1.5 Persönliche Sicherheit

Tragen Sie Schutzkleidung, Schutzhandschuhe und Schutzbrille beim Hantieren mit Reagenzien, Chemikalien oder Prozesslösungen!
Bei Augen- oder Hautkontakt spülen Sie die betroffene Stelle reichlich mit Wasser ab und suchen Sie anschließend einen Arzt auf. Zeigen Sie dem Arzt das betreffende Sicherheitsdatenblatt.

1 General notes

Please pay attention to the following warnings for your own security! When restarting the unit, please pay attention to the respective operating instruction of your process assembly.

1.1 Usage

Use the parts of the kits only as exchange or retrofit parts for the process assembly. Any other use is not permitted.

1.2 Electric safety

Only technicians are allowed to make exchanges of devices of the power supply.
The task has to be made according to valid safety instructions. Integrated safeguards need to be reconstructed.

1.3 Consequences on the process

Consider the consequences on your process before switching off an active instrument! This has to be observed especially if it is controlled with help of the involved measuring instrument via switching contacts, analog signal outputs, digital signal outputs or communication interfaces.

1.4 Removal of sensors out of the process

For your own security, pay attention to process pressure, process temperature as well as to aggressiveness or toxicity of the media, if in the course of maintenance or service measures a sensor has to be removed from the process (e.g. for calibration, exchange, cleaning, test).

1.5 Personal safety

Wear protective clothing, protective gloves and protective goggles when working with reagents, chemicals or process solutions!
Wash the affected area with plenty of water and afterwards turn to a doctor if a liquid comes into contact with your eyes or skin. Show the safety data sheet to the doctor.

2 Lieferumfang



Die Kit-Teile finden Sie auf der Endress+Hauser Homepage im Ersatzteilverzeichnis SFT, unter der Produkt-Wurzel der Armatur, wie z.B. CPA87x.

Die Schemabilder der Komplettarmatur finden Sie in der zugehörigen Bedienungsanleitung der Armatur.

3 Hinweise und Werkzeuge

3.1 Sicherheitshinweise



Die Person, die für den Prozess verantwortlich ist, muss informiert sein, dass ein Teileaustausch durchgeführt wird.

Bitte stellen Sie sicher, dass der Prozess abgeschaltet ist und abgeschaltet bleibt!

Eine Erlaubnis zum Austausch der Teile muss vor Beginn der Austauscharbeiten vorhanden sein.

Bevor ein Prozessinstrument verändert oder getrennt wird, stellen Sie fest, welche Chemikalien oder Flüssigkeiten vorhanden sind und wie hoch Druck und Temperatur sind.



Lösen Sie Prozessanschlüsse oder Schrauben, nie ohne vorherige Absprache.

Berücksichtigen Sie die Sicherheitsanweisungen und arbeiten Sie immer entsprechend der allgemeinen Sicherheitsrichtlinien.

Nach allen Arbeiten an Verbindungen der Armatur muss nach Abschluss der Arbeiten die Funktion aller Verbindungen wieder hergestellt und überprüft werden.

Für den ordnungsgemäßen Betrieb der Armatur ist dies zwingend erforderlich.

2 Scope of delivery



The kit parts, see on the Endress+Hauser homepage in the Spare Part Finding Tool SFT, using the product root for the process assembly, e.g. CPA87x.

For schema images of the complete process assembly, see the corresponding operating instructions of the process assembly.

3 Notes and tools

3.1 Safety notes



The person responsible for the process, should be informed that a part exchange will be carried out.

Please make sure that the process is switched off and stays switched off!

A permit for the exchange of parts should be obtained before starting any exchange works.

Before changing or disconnecting any instrument that is attached to the process, determine what chemical or liquid is being measured and at what pressure and temperature.



Never loosen any process fittings or bolts without an agreement.

Be aware of the safety-instructions and work always according to the common safety rules.

After all kind of works at the connections of the process assembly, the functions of all connections must be reinstalled and proved after termination of works.

This is absolutely necessary for proper operation of the process assembly.

3.2 Hinweise zu den Kit-Teilen



Bei allen Arbeiten an Verbindungen müssen nach Abschluss der Arbeiten alle Verbindungen wieder hergestellt werden.

Für den ordnungsgemäßen Betrieb der Armatur ist dies zwingend erforderlich.

1. **Der Ablauf in Kürze:** Zum Austausch oder Umrüsten der Kit-Teile starten Sie mit der Demontage der Armatur aus dem Prozesskreislauf, siehe hierzu **Kapitel 4**.
2. Im nächsten Schritt können Sie die Kit-Teile nach Bedarf aussuchen, siehe hierzu **Kapitel 5**.
3. Die Arbeitsschritte für den Austausch oder Umrüsten werden ausführlich in **Kapitel 6** beschrieben. In einigen Fällen ist das teilweise Zerlegen der Armatur erforderlich. Dies wird ausführlich beschrieben.
4. Am Ende folgt die Dichtigkeitsprüfung und die Montage der Armatur in den Prozess, siehe hierzu **Kapitel 7**.
5. Die beschriebenen Arbeitsabläufe sind prinzipiell ähnlich für die zahlreichen Konfigurationen der Armatur. Wenn erforderlich, werden Ausnahmen entsprechend beschrieben.
6. Packen Sie die **Dichtungen/O-Ringe** entsprechend dem Arbeitsablauf, Schritt für Schritt, erst dann aus, wenn sie gebraucht werden.
7. **Fetten** Sie die **neuen Dichtungen/O-Ringe vor dem Einbau**, entsprechend der Anwendung der Armatur, z.B. mit Klüber Paraliq GTE 703 ein.
8. **Vermeiden** Sie **Beschädigungen an den Dichtungen/O-Ringen** beim Ab- und Aufziehen, z.B. durch eine Pinzette.



3.2 Hints for the kit parts



After all kind of work at the connections all connections must be reinstalled after termination of work.

This is absolutely necessary for the proper operating of the process assembly.

1. **The flow in brief:** For the exchange or retrofit of the kit parts you start with the demounting of the process assembly out of the process cycle, see for this **chapter 4**.
2. In the next step you can select the kit parts, as needed, see for this **chapter 5**.
3. The work steps for the exchange or retrofit are described in detail in **chapter 6**. In some cases the partial dismantling of the process assembly is required. This is described in detail.
4. At the end follows the tightness check and installation of the process assembly into the process, see for this **chapter 7**.
5. The described procedures are basically similar for the numerous configurations of the process assembly. If necessary, exceptions are described accordingly.
6. Please unpack the **gaskets/O-rings**, according to the workflow, step by step, just in time, when they are needed.
7. **Lubricate** the **new gaskets/O-rings before installation**, according to the application of the process assembly e.g. using Klüber Paraliq GTE 703.
8. **Avoid damages on the gaskets/O-rings** at the pull off and push on, caused e.g. by a tweezers.



3.3 Werkzeuge

- Pinzette, klein
- Seitenschneider
- Schraubendreher, klein
- Schraubendreher, mittel
- Klebeetiketten
- Inbusschlüssel 2,0 x 100
- Inbusschlüssel 2,5 x 100
- Flachschlüssel 8 mm
- Flachschlüssel 12 mm
- Flachschlüssel 17 mm
- Flach/Steckschlüssel 19 mm
- Flachschlüssel 24 mm
- O-Ring-Picker
- **E+H Werkzeug-Koffer** mit Werkzeugen für die Montage/Demontage von Wechselarmaturen
- Tauchrohr-Montage-Werkzeug (**E+H Werkzeug-Koffer**)
- Vierkant (Gegenhaltewerkzeug) (**E+H Werkzeug- Koffer**)
- Drehmoment-Sechskant-Schraubendreher 8 mm
Drehmoment **4 Nm** = 3 lbf ft
(**E+H Werkzeug- Koffer**)
- Drehmoment-Sechskant-Schraubendreher 12 mm
Drehmoment **8 Nm** = 6 lbf ft
(**E+H Werkzeug-Koffer**)
- Spezial-Flach/Steckschlüssel 17 + 19 mm
(**E+H Werkzeug- Koffer und in der großen Schutzhaube**)

3.3 Tools

- Tweezers, small
- Side cutter
- Screwdriver, small
- Screwdriver, medium
- Adhesive labels
- Allen key 2,0 x 100
- Allen key 2,5 x 100
- Wrench 8 mm
- Wrench 12 mm
- Wrench 17 mm
- Wrench/socket wrench 19 mm
- Wrench 24 mm
- O-ring picker
- **E+H tools in bag** with tools for the mounting/demounting of process assemblies
- Immersion pipe mounting tool (**E+H tools in bag**)
- Square (Hold up tool) (**E+H tools in bag**)
- Torque hexagon screwdriver 8 mm
Torque **4 Nm** = 3 lbf ft
(**E+H tools in bag**)
- Torque hexagon screwdriver 12 mm
Torque **8 Nm** = 6 lbf ft
(**E+H tools in bag**)
- Special wrench/socket wrench 17 + 19 mm
(**E+H tools in bag and in big protection cover**)

4 Demontage der Armatur

 Bitte stellen Sie sicher, dass der Prozess abgeschaltet ist und abgeschaltet bleibt!

1. Bei den Arbeiten an der Armatur beachten Sie bitte unbedingt die Sicherheitshinweise in **Kapitel 3.1.**
2. Bei **manuellem Antrieb** drehen Sie das Hubrohr/Führungsrohr von Hand gegen den Uhrzeigersinn (siehe Abbildung 1), bis zum Anschlag in die **Service-Position**. Drücken Sie zum Entriegeln der Ausfahrsperrung den schwarzen Auslöseknopf an der Armatur.



4 Demounting the process assembly

 Please make sure that the process is switched off and stays switched off!

1. For the work at the process assembly, please consider thereby the safety notes in **chapter 3.1.**
2. For **manual drive** turn the retractable pipe/guide pipe manually counter-clockwise (see figure 1) up to the stop into the **service position**. Press the black release button at the process assembly to unlock the exit lock.



Abbildung 1
Hubrohr/Führungsrohr in die **Service-Position** drehen



Figure 1
Turn the retractable pipe/guide pipe into the **service position**

3. Bei **pneumatischem Antrieb** fahren Sie das Hubrohr/Führungsrohr mit Druckluft (siehe Abbildung 2) in die **Service-Position**.

3. For **pneumatic drive** move the retractable pipe/guide pipe (see figure 2) into the **service position**, using compressed air.

Abbildung 2
Hubrohr/Führungsrohr in die **Service-Position** fahren



Figure 2
Move the retractable pipe/guide pipe into the **service position**

Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA871

4. Öffnen Sie die Schutzhaube an den 2 Clip-Verschlüssen (siehe Abbildung 3).

4. Open the protection cover at the 2 clip locks (see figure 3).



Abbildung 3
Schutzhaube
öffnen

Figure 3
Open the
protection cover

5. Wenn erforderlich drehen Sie das Hubrohr gegen den Uhrzeigersinn heraus (siehe Abbildung 4). Abhängig von der Konfiguration lösen Sie zuerst den Memosens-Stecker und dann das Hubrohr. In diesem Fall weiter mit dem **nächsten Schritt**.

5. If required, turn out the retractable pipe by turning it counter-clockwise (see figure 4). Depending on the configuration, firstly loosen the Memosens-plug and then the retractable pipe. In this case continue with the **next step**.



Abbildung 4
Hubrohr her-
ausdrehen

Figure 4
Turn out the
retractable pipe

6. Lösen Sie den Memosens-Stecker (siehe Abbildung 5) und wenn vorhanden, den KCl-Schlauch durch Drehen der Entriegelungen gegen den Uhrzeigersinn von der Elektrode/Sensor.

6. Loosen the Memosens-plug (see figure 5) and if present, the KCl hose from the electrode/sensor, by turning the unlocking devices counter-clockwise.

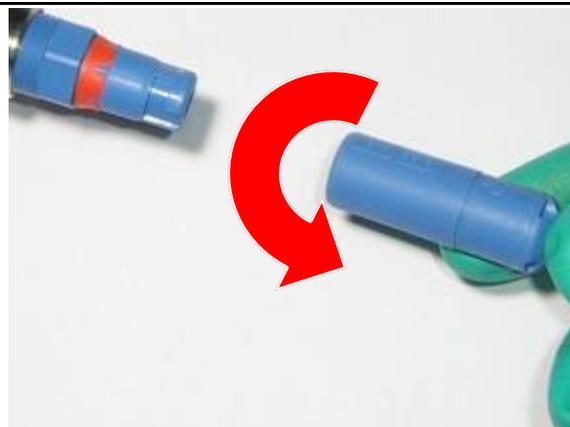


Abbildung 5
Memosens-Stecker von der
Elektrode/Sensor drehen

Figure 5
Turn the Memosens-plug
from the electrode/sensor

Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA871

- | | |
|---|--|
| 7. Wenn Sie ausschließlich die Elektrode/Sensor tauschen möchten, nehmen Sie bitte eine neue Elektrode/Sensor und machen mit Schritt 18 weiter.
Ansonsten weiter mit dem nächsten Schritt . | 7. If you want exclusively exchange the electrode/sensor, please take a new electrode/sensor and proceed with step 18 .
Otherwise proceed with the next step . |
| 8. Bitte kennzeichnen Sie, falls erforderlich, alle vorhandenen Verbindungen an der Armatur mit Klebeetiketten (siehe Abbildung 6). | 8. Please mark, if required, all present connections at the process assembly, using adhesive labels (see figure 6). |



- | | |
|---|--|
| 9. Lösen Sie, wenn vorhandenen, den Stecker für die induktiven Endschalter durch Drehen gegen den Uhrzeigersinn (siehe Abbildung 7).
Ziehen Sie die Schlauchanschlüsse ab. | 9. Loosen, if present, the plug for the inductive limit switches by turning it counter-clockwise (see figure 7).
Pull off the hose connections. |
|---|--|



Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA871

10. Ziehen Sie, wenn vorhanden, die Luftschläuche an den pneumatischen Anschlüssen ab.
Drücken Sie dazu auf den Ring am pneumatischen Anschluss und ziehen Sie gleichzeitig den Luftschlauch heraus (siehe Abbildung 8).

10. Pull off, if present, the air hoses at the pneumatic connections.
Press for this on the ring at the pneumatic connection and at once pull out the air hose (see figure 8).

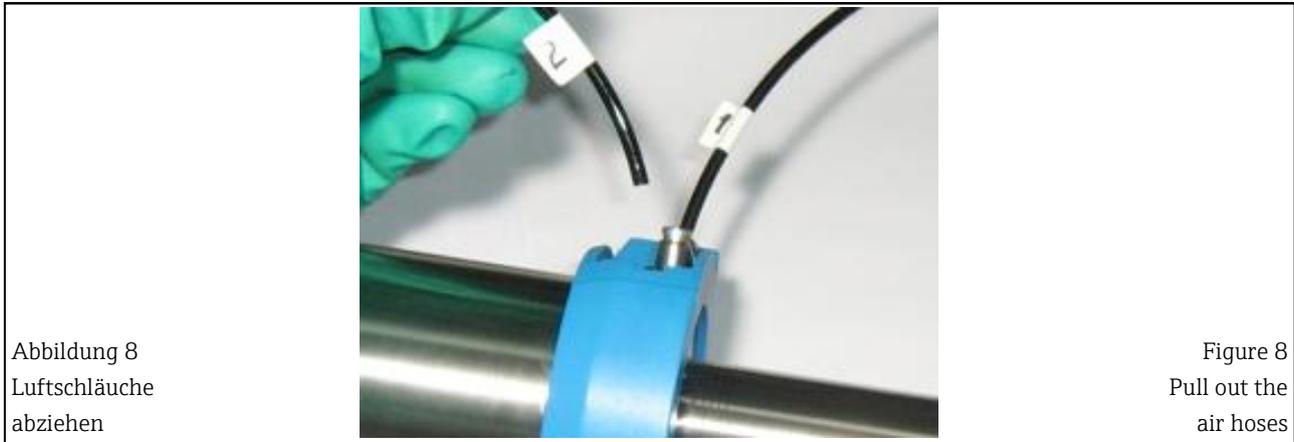


Abbildung 8
Luftschläuche
abziehen

Figure 8
Pull out the
air hoses

11. **Demontage am Stützgehäuse vom Flansch,** wenn z.B. der O-Ring in der Dichtscheibe des Flansch nicht gewechselt werden soll:
Lösen Sie bitte die Armatur vom Prozessanschluss durch Drehen der 4 Schrauben am Stützgehäuse gegen den Uhrzeigersinn (siehe Abbildung 9).
Nehmen Sie die Armatur von der Prozessbefestigung ab.
Ansonsten weiter mit dem **nächsten Schritt**.

11. **Demounting of the support housing from the flange** e.g., if the O ring in the seal disc of the flange should not be changed:
Please loosen the process assembly from the process fitting by turning the 4 screws at the support housing counter-clockwise (see figure 9).
Detach the process assembly from the process fitting.
Otherwise proceed with the **next step**.

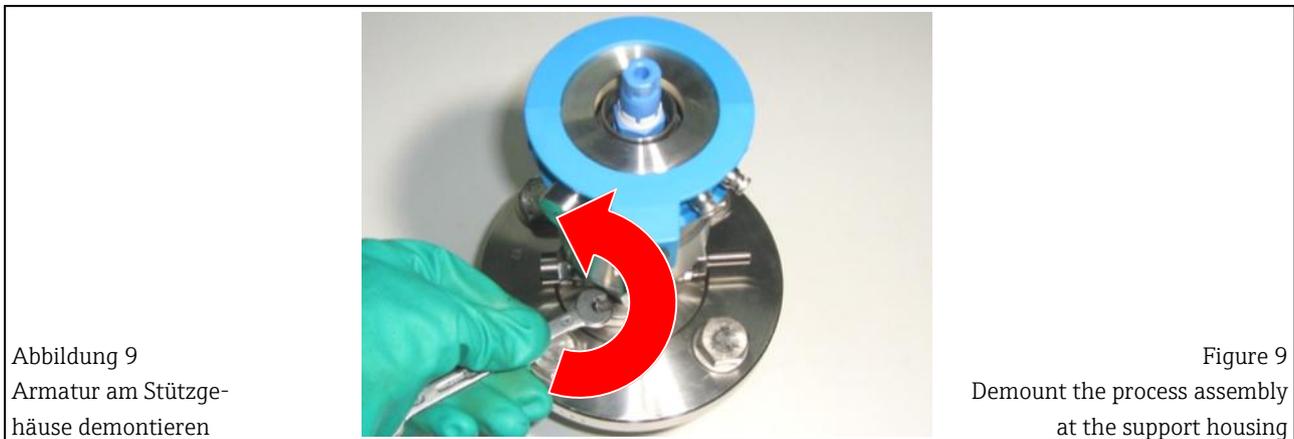


Abbildung 9
Armatur am Stützgehäuse demontieren

Figure 9
Demount the process assembly at the support housing

Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA871

12. **Demontage am Flansch:** Lösen Sie bitte die Armatur vom Prozessanschluss durch Drehen der 4 großen Schrauben am Flansch mit einem Flachschlüssel gegen den Uhrzeigersinn (siehe Abbildung 10). Nehmen Sie die Armatur von der Prozessbefestigung ab. Ansonsten weiter mit dem **nächsten Schritt**.

12. **Demounting at the flange:** At the **flange version**, please loosen the process assembly from the process fitting by turning the 4 big screws at the flange counter-clockwise, using a wrench. Detach the process assembly from the process fitting (see figure 10). Otherwise proceed with the **next step**.



Abbildung 10
Armatur am Flansch
demontieren

Figure 10
Demount the process
assembly at the flange

13. Demontage der **Clampversion:** Lösen Sie bitte die Armatur vom Prozessanschluss durch Öffnen der Klemmvorrichtung. Nehmen Sie die Armatur von der Prozessbefestigung ab (siehe Abbildung 11).

13. **Demounting of the clamp version:** Please loosen the process assembly from the process fitting by opening the clamping device. Detach the process assembly from the process fitting (see figure 11).



Abbildung 11
Armatur mit
Clamp demontieren

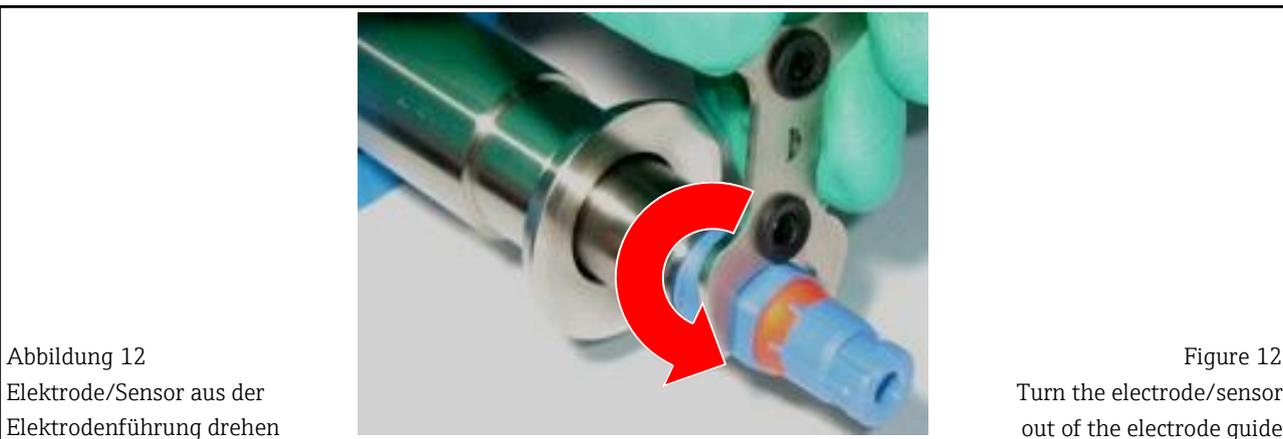
Figure 11
Demount process
assembly with clamp

14. Legen Sie die demontierte Armatur auf eine ebene Fläche.
15. Bitte bewahren Sie Montageteile wie Sechskantschrauben, Klemmvorrichtung etc. für den späteren Wiedereinbau auf.

14. Put the demounted process assembly on a plain area.
15. Please keep mounting parts e.g. the hexagon screws, clamping device etc. to the later replacement.

Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA871

- | | |
|---|--|
| <p>16. Wenn Sie Kit-Teile austauschen und/oder umrüsten möchten, machen Sie bitte weiter mit Kapitel 5.</p> <p>17. Wenn Sie ausschließlich die Elektrode/Sensor tauschen möchten, nehmen Sie bitte eine neue Elektrode/Sensor und machen mit dem nächsten Schritt weiter.</p> <p>18. Zum Austausch der Elektrode/Sensor drehen Sie diese mit dem Spezial-Flachschlüssel 19 mm (siehe Abbildung 12) oder mit einem Steckschlüssel 19 mm, gegen den Uhrzeigersinn aus der Elektrodenführung heraus. Entfernen Sie die gebrauchte Elektrode/Sensor.</p> | <p>16. If you want exchange and/or retrofit kit parts, please proceed with chapter 5.</p> <p>17. If you want exclusively exchange the electrode/sensor, please take a new electrode/sensor and proceed with the next step.</p> <p>18. For the exchange of the electrode/sensor turn it counter-clockwise out of the electrode guide, using the special wrench 19 mm (see figure 12) or a socket wrench 19 mm. Remove the used electrode/sensor.</p> |
|---|--|



- | | |
|--|--|
| <p>19. Drehen Sie die neue Elektrode/Sensor zuerst handfest im Uhrzeigersinn in die Elektrodenführung. Danach eine 1/4 Umdrehung im Uhrzeigersinn mit dem Spezial-Flachschlüssel 19 mm (siehe Abbildung 13) oder mit einem Steckschlüssel 19 mm.</p> | <p>19. Please turn the new electrode/sensor firstly hand-tight clockwise into the electrode guide. After this, a 1/4 turn clockwise, using the special wrench 19 mm (see figure 13) or if required, using a socket wrench 19 mm.</p> |
|--|--|



Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA871

20. Bitte sichern Sie den Memosens-Stecker durch Drehen der Verriegelung an der Elektrode/Sensor im Uhrzeigersinn (siehe Abbildung 14).

20. Secure the Memosens-plug at the electrode/sensor by turning the locking device clockwise (see figure 14).

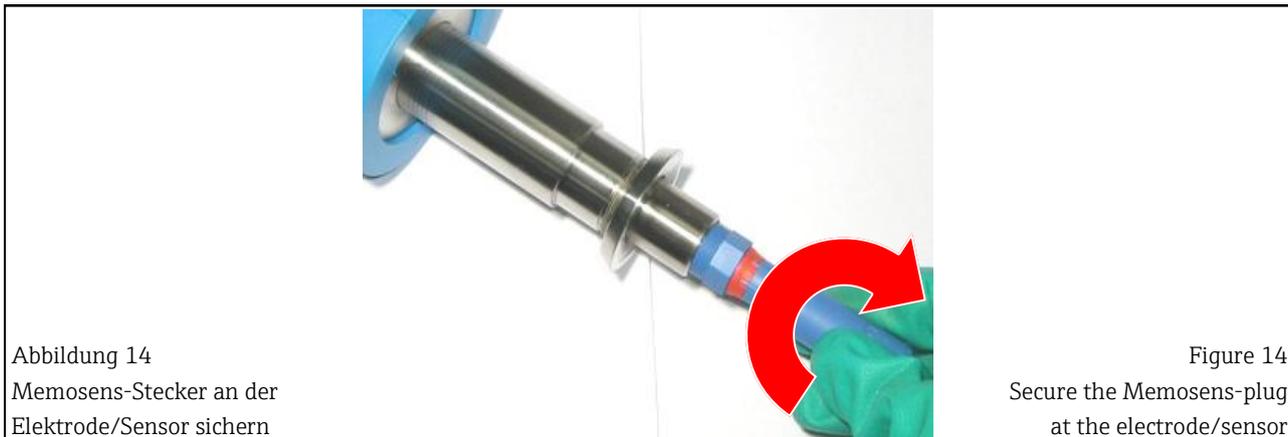


Abbildung 14
Memosens-Stecker an der Elektrode/Sensor sichern

Figure 14
Secure the Memosens-plug at the electrode/sensor

21. Befestigen Sie den Spezial-Flachschlüssel innen in der Schutzhaube. Führen Sie das Sensorkabel und wenn vorhanden, den KCl-Schlauch durch die Öffnung in der Schutzhaube heraus. Schließen Sie die Schutzhaube an den 2 Clip-Verschlüssen so, dass die 2 Clip-Verschlüsse einrasten (siehe Abbildung 15).

21. Fix the special wrench on the inside of the protection cover. Guide the sensor cable and if present, the KCl hose through the opening out of the protection cover. Close the protection cover at the 2 clip locks, so that the 2 clip locks snap into place (see figure 15).



Abbildung 15
Schutzhaube schließen

Figure 15
Close the protection cover

Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA871

22. Schließen Sie, falls erforderlich, die Armatur mit den **2 Luftanschlüssen, Eingang links und Ausgang rechts** (siehe Abbildung 16), Steckverbindungen, Wasseranschlüssen und Verschraubungen wieder an.

22. Reconnect the process assembly with the **2 air connections, input left and output right** (see figure 16), plug connections, water connections and screwings.

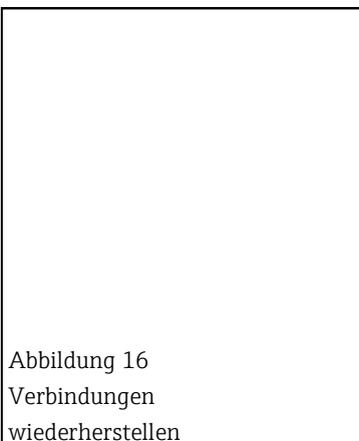


Abbildung 16
Verbindungen
wiederherstellen

Figure 16
Reinstall the
connections

23. Bei **manuellem Antrieb** bewegen Sie das Hubrohr/Führungsrohr von Hand durch Drehen im Uhrzeigersinn (siehe Abbildung 17), bis zum Anschlag in die **Mess-Position**.

23. For **manual drive** move the retractable pipe/guide pipe by manually turning clockwise (see figure 17) up to the stop to the **measurement position**.

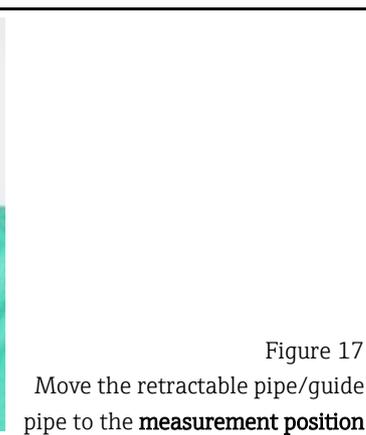
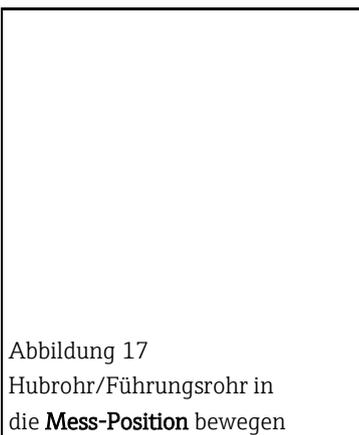


Abbildung 17
Hubrohr/Führungsrohr in
die **Mess-Position** bewegen

Figure 17
Move the retractable pipe/guide
pipe to the **measurement position**

Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA871

24. Bei **pneumatischem Antrieb** fahren Sie das Hubrohr/Führungsrohr mit Druckluft in die **Mess-Position** (siehe Abbildung 18).

24. For **pneumatic drive** move the retractable pipe/guide pipe to the **measurement position**, using compressed air (see figure 18).



25.  Nach Abschluss der Arbeiten müssen, alle Verbindungen kontrolliert werden. Für den ordnungsgemäßen Betrieb ist dies zwingend erforderlich.

25.  After termination of work.all connections have to be checked. This is absolutely necessary for proper operating.

26.  Bitte kontrollieren Sie alle Verbindungen an der Armatur und führen Sie einen Funktionstest durch!

26.  Please check all connections at the process assembly and perform a functionality test!

5 Auswahl der Kit-Teile

Nachfolgend finden Sie die Übersicht der Kit-Teile zur Auswahl der Anleitungen zum Austausch oder Umrüsten der Armatur.

1. Der **Startpunkt** für den Austausch oder das Umrüsten ist hier.
2. **Hinweis:** Die Demontage der Armatur wird in **Kapitel 4** und die Montage in **Kapitel 7** beschrieben.
3. Bitte wählen Sie die für Sie relevanten Kit-Anleitungs-Kapitel auf den unten genannten Seiten aus.

- ▶ Austausch A1/1 der Abdeckungen (M4) mit 2x Endschaltern induktiv für Mess- und Service-Position oder Abdeckungen (M2) ohne Endschalter Antrieb pneumatisch Kapitel 6.1, Seite 17 – 21
- ▶ Umrüstung U1/2 auf Abdeckungen (M4) mit 2x Endschaltern induktiv für Mess- und Service-Position Antrieb pneumatisch Kapitel 6.2, Seite 22–25
- ▶ Austausch A2/1 der Abdeckungen (M3) mit 1x Endschalter induktiv für Mess-Position oder Abdeckungen (M1) ohne Endschalter Antrieb manuell Kapitel 6.3, Seite 26–28
- ▶ Umrüstung U2/2 auf Abdeckungen (M3) mit 1x Endschalter induktiv für Mess-Position Antrieb manuell Kapitel 6.4, Seite 29–31
- ▶ Austausch A7 der Rastbolzen 2x, komplett mit O-Ring für die Endlagensicherung Antrieb pneumatisch Kapitel 6.5, Seite 32– 33
- ▶ Austausch A12 des Antriebs pneumatisch + manuell Kapitel 6.6, Seite 34 – 61

5 Selection of the kit parts

Consecutively you find an kit parts overview to choose the instructions for the exchange or retrofit of the process assembly.

1. The **starting point** for the exchange or for the retrofit is here.
2. **Note:** The demounting of the process assembly is described in **chapter 4** and the installation in **chapter 7**.
3. Please chose the for you relevant kit instruction chapters on the below mentioned pages.

- ▶ Exchange A1/1 of covers (M4) with 2x limit switches electric for measuring and service position or Covers (M2) without limit switches drive pneumatic Chapter 6.1 page 17 – 21
- ▶ Retrofit U1/2 to covers (M4) with 2x limit switches electric for measuring and service position drive pneumatic Chapter 6.2, page 22–25
- ▶ Exchange A2/1 of cover (M3) with 1x limit switch electric for measuring position or Covers (M1) without limit switch drive manual Chapter 6.3, page 26–28
- ▶ Retrofit U2/2 to covers (M3) with 1x limit switch electric for measuring position drive manual Chapter 6.4, page 29–31
- ▶ Exchange A7 of stop bolts 2x, complete with O-ring for the end position lock drive pneumatic Chapter 6.5, page 32– 33
- ▶ Exchange A12 of drive pneumatic + manual Chapter 6.6, page 34 – 61

- ▶ Austausch A13 der Druckluftanschlussadapter 2x Antrieb pneumatisch Kapitel 6.7, Seite 62 - 63
- ▶ Austausch/Umrüstung A/U14 des Hubrohr 36/78 mm Antrieb pneumatisch + manuell Kapitel 6.8, Seite 64 - 68
- ▶ Umrüstung U15/1 von Gel => KCl-Elektrode/Sensor mit Einbau des Adapters Gel => KCl Antrieb pneumatisch + manuell Kapitel 6.9, Seite 69 - 73
- ▶ Umrüstung U15/2 von KCl => Gel-Elektrode/Sensor mit Ausbau des Adapters Gel => KCl Antrieb pneumatisch + manuell Kapitel 6.10, Seite 74 - 76
- ▶ Austausch A17 des O-Ring 1x oben, innen im Antrieb Antrieb pneumatisch + manuell Kapitel 6.11, Seite 77 - 80
- ▶ Austausch A18 der O-Ringe Antrieb pneumatisch + manuell Kapitel 6.12, Seite 81 - 106
- ▶ Austausch A19 der Spülstutzen mit O-Ringen Antrieb pneumatisch + manuell Kapitel 6.13, Seite 107
- ▶ Exchange A13 of compressed air connection adapters 2x drive pneumatic Chapter 6.7, page 62 - 63
- ▶ Exchange/Retrofit A/U14 retractable pipe 36/78 mm drive pneumatic + manual Chapter 6.8, page 64 - 68
- ▶ Retrofit U15/1 from Gel => KCl electrode/sensor with mounting of adapter Gel => KCl drive pneumatic + manual Chapter 6.9, page 69 - 73
- ▶ Retrofit U15/2 from KCl => Gel electrode/sensor with demounting of adapter Gel => KCl drive pneumatic + manual Chapter 6.10, page 74 - 76
- ▶ Exchange A17 of O-ring 1x upside, inside in drive drive pneumatic + manual Chapter 6.11, page 77 - 80
- ▶ Exchange A18 of O-rings drive pneumatic + manual Chapter 6.12, page 81 - 106
- ▶ Exchange A19 of rinse nozzles with O-ring drive pneumatic + manual Chapter 6.13, page 107

6 Austausch oder Umrüsten der Kit-Teile

6.1 Austausch A1/1 der Abdeckungen (M4) mit 2x Endschaltern induktiv für Mess- + Service-Position oder Abdeckungen (M2) ohne Endschalter Antrieb pneumatisch

1. Legen Sie die demontierte Armatur auf eine ebene Fläche. Kennzeichnen Sie bei Bedarf die Verbindungen an der Armatur.
2. Bitte lösen Sie den Deckel der Endlagensicherung in der blauen Abdeckung 1 durch Drehen gegen den Uhrzeigersinn mit dem Spezial-Flachschlüssel 17 mm. Ziehen Sie den Rastbolzen heraus (siehe Abbildung 1) und bewahren Sie Deckel und Rastbolzen an einem sicheren Ort auf.

6 Exchange or retrofit of the kit parts

6.1 Exchange A1/1 of covers (M4) with 2x limit switches electric for measuring + service position or Covers (M2) without limit switches drive pneumatic

1. Put the demounted process assembly on a plain area. Mark the connections at the process assembly, if needed.
2. Please loosen the cover of the end limit lock in the blue cover 1, by turning the cover counter-clockwise, using the special wrench 17 mm. Pull the stop bolt out (see figure 1) and keep the cover and stop bolt at a save place.

Abbildung 1
Rastbolzen
herausziehen



Figure 1
Pull out the
stop bolt

3. Lösen Sie die 2 Inbusschrauben an der blauen Abdeckung 1 und Abdeckung 2 durch Drehen gegen den Uhrzeigersinn, mit einem Inbusschlüssel 2,5 x 100 (siehe Abbildung 2).

3. Loosen the 2 Allen screws at the blue cover 1 and cover 2, by turning them counter-clockwise, using an Allen key 2,5 x 100 (see figure 2).

Abbildung 2
Inbusschrauben
lösen

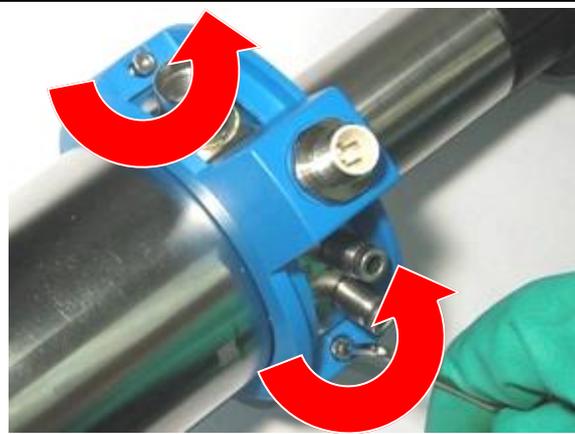


Figure 2
Loosen the
Allen screws

Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA871

4. Nehmen Sie die runde Abdeckung 2 an der Armatur nach unten ab.
Nehmen Sie Abdeckung 1, zuletzt an den Luftanschlüssen, vorsichtig nach oben ab und legen Sie die Abdeckung 1 zur Seite (siehe Abbildung 3).

4. Take off the round cover 2 downward from the process assembly.
Take off cover 1 careful upward, at last at the air connections and put the cover 1 aside (see figure 3).



Abbildung 3
Abdeckungen
abnehmen

Figure 3
Take off
the covers

5. Lösen Sie, wenn vorhanden, die Inbusschraube am Halter mit den Endschaltern durch Drehen gegen den Uhrzeigersinn, mit einem Inbusschlüssel 2,5 x 100 (siehe Abbildung 4).

5. Loosen, if available, the Allen screw at the limit switches holder by turning it counter-clockwise, using an Allen key 2,5 x 100 (see figure 4).

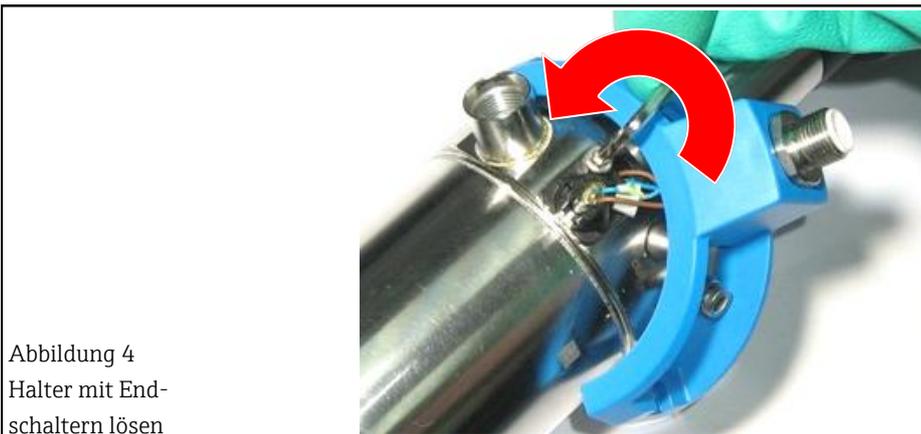


Abbildung 4
Halter mit End-
schaltern lösen

Figure 4
Loosen the limit
switches holder

6. Ziehen Sie, wenn vorhanden den gebrauchten Halter mit den Endschaltern aus der Armatur (siehe Abbildung 5)

6. Pull, if available, the used limit switches holder out of the process assembly (see figure 5) and remove covers 1 + 2.

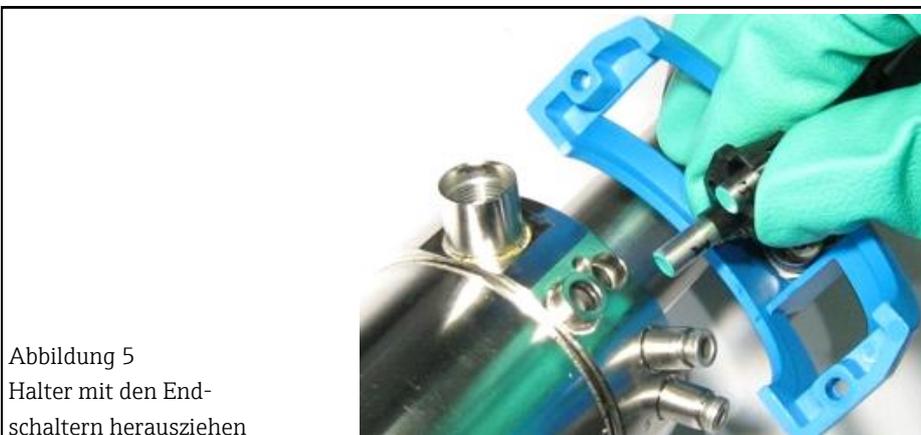


Abbildung 5
Halter mit den End-
schaltern herausziehen

Figure 5
Pull out the limit
switches holder

Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA871

7. Bitte nehmen Sie eine **neue** Abdeckung 1 + 2 mit/ohne Halter aus dem gelieferten Kit. Schieben Sie, wenn vorhanden, den Halter mit den 2 Endschaltern vorsichtig in die Armatur (siehe Abbildung 6).

7. Please take a **new** cover 1 + 2 with/without holder out of the provided kit. Push, if available, the holder with the 2 limit switches careful into the process assembly (see figure 6).



Abbildung 6
Halter hinein-
schieben

Figure 6
Push in
the holder

8. Ziehen Sie, wenn vorhanden, den Halter mit den Endschaltern durch Drehen der Inbusschraube im Uhrzeigersinn, mit einem Inbusschlüssel 2,5 x 100 an (siehe Abbildung 7).

8. Tighten, if available, the limit switches holder by turning the Allen screw clockwise, using an Allenkey 2,5 x 100 (see figure 7).

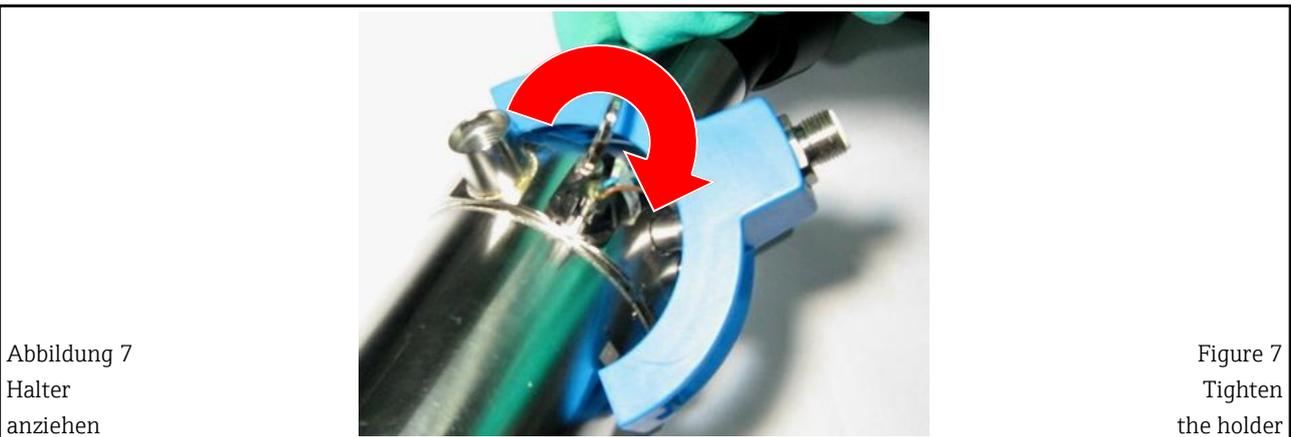


Abbildung 7
Halter
anziehen

Figure 7
Tighten
the holder

9. Setzen Sie Abdeckung 1 vorsichtig von oben (siehe Abbildung 8), zuerst an den 2 Luftanschlüssen, auf.

9. Set on cover 1 careful from above (see figure 8), firstly at the 2 air connections.



Abbildung 8
Abdeckung 1
aufsetzen

Figure 8
Set on
cover1

Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA871

10. Setzen Sie die runde Abdeckung 2 von unten an die Abdeckung 1 (siehe Abbildung 9).

10. Set the round cover 2 from the bottom on cover 1 (see figure 9).

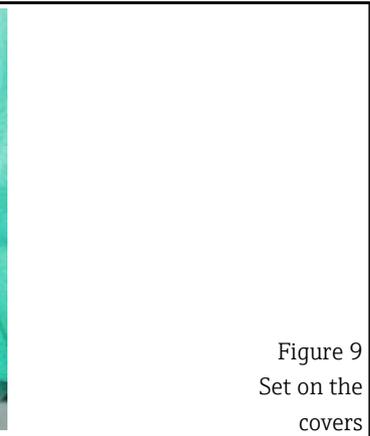


Abbildung 9
Abdeckungen
ansetzen

Figure 9
Set on the
covers

11. Ziehen Sie die 2 Inbuschrauben an der blauen Abdeckung 1 und Abdeckung 2 durch Drehen im Uhrzeigersinn, mit einem Inbuschlüssel 2,5 x 100 an (siehe Abbildung 10) .

11. Tighten the 2 Allen screws at the blue cover 1 and cover 2, by turning them clockwise, using an Allen key 2,5 x 100 (see figure 10).

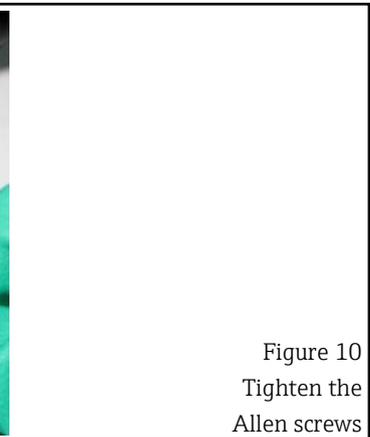
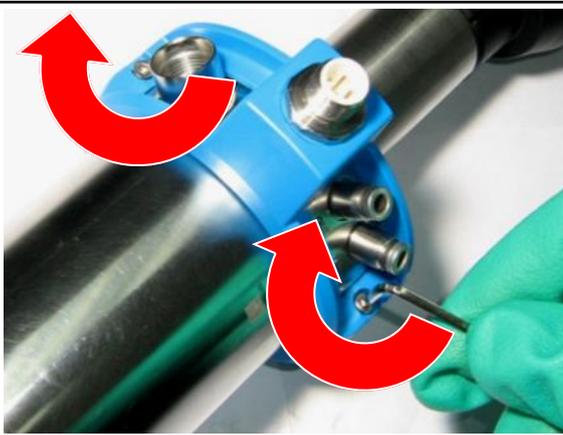


Abbildung 10
Inbuschrauben
anziehen

Figure 10
Tighten the
Allen screws

12. Bitte setzen Sie den Rastbolzen in die Armatur ein und sichern sie den Rastbolzen mit dem Deckel, durch Drehen im Uhrzeigersinn (siehe Abbildung 11) mit dem Spezial-Flachschlüssel 17 mm.

12. Please put the stop bolt into the process assembly and secure the stop bolt, with the cover, by turning it clockwise (see figure 11), using the special wrench 17 mm.

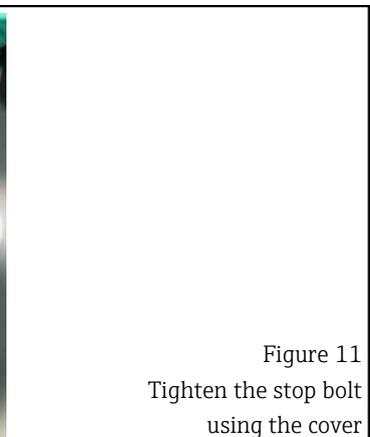
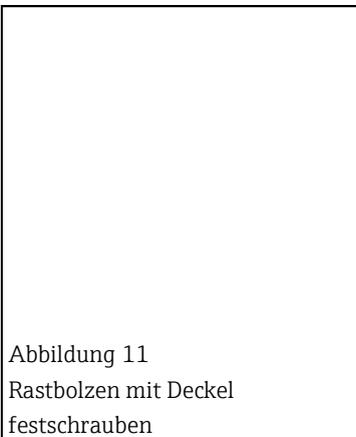


Abbildung 11
Rastbolzen mit Deckel
festschrauben

Figure 11
Tighten the stop bolt
using the cover

Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA871

13. Wenn Sie keine weiteren Teile an der Armatur austauschen oder umrüsten wollen, machen Sie bitte mit **Kapitel 7 Montage der Armatur** weiter.
Ansonsten wählen Sie bitte in **Kapitel 5** das nächste Kit-Teil aus, welches Sie austauschen oder umrüsten wollen.

13. If you want to exchange or retrofit no other parts at the process assembly, proceed with **chapter 7 Installation of the process assembly**.
Otherwise please select in **chapter 5** the next kit part, which one you want to exchange or retrofit.
-

6.2 Umrüstung U1/2 auf Abdeckungen (M4) mit 2x Endschaltern induktiv für Mess- + Service-Position Antrieb pneumatisch

1. Legen Sie die demontierte Armatur auf eine ebene Fläche. Kennzeichnen Sie bitte bei Bedarf die Verbindungen an der Armatur.
2. Bitte lösen Sie den Deckel der Endlagensicherung in der blauen Abdeckung 1 durch Drehen gegen den Uhrzeigersinn mit dem Spezial-Flachschlüssel 17 mm.
Ziehen Sie den Rastbolzen heraus (siehe Abbildung 1) und bewahren Sie Deckel und Rastbolzen an einem sicheren Ort auf,

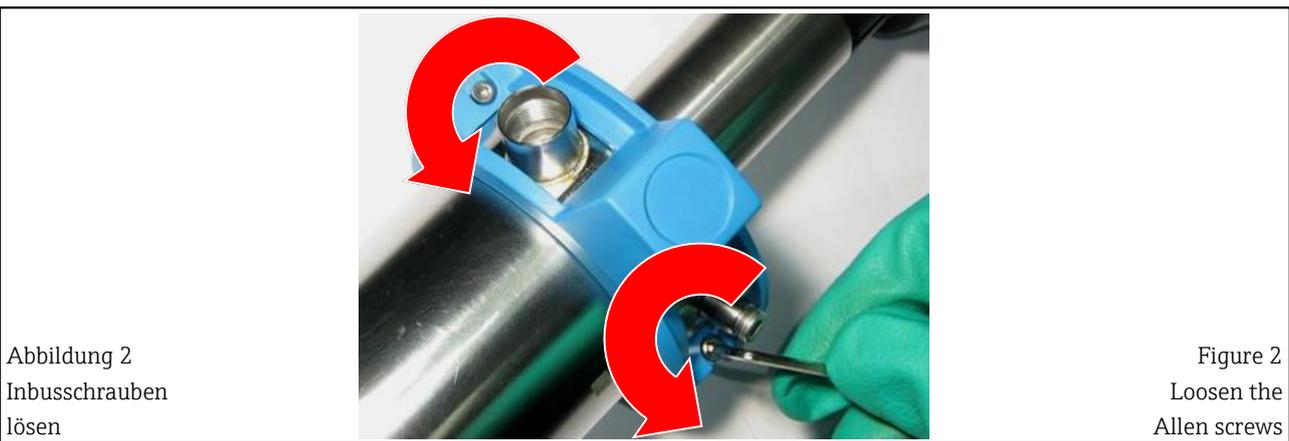
6.2 Retrofit U1/2 to covers (M4) with 2x limit switches electric for measuring + service position drive pneumatic

1. Put the demounted process assembly on a plain area. Please mark the connections at the process assembly, if needed.
2. Please loosen the cover of the end limit lock in the blue cover 1, by turning the cover counter-clockwise, using the special wrench 17 mm.
Pull the stop bolt out (see figure 1) and keep the cover and stop bolt at a save place.



3. Lösen Sie die 2 Inbusschrauben an der blauen Abdeckung 1 und Abdeckung 2 durch Drehen gegen den Uhrzeigersinn, mit einem Inbusschlüssel 2,5 x 100 (siehe Abbildung 2) .

3. Loosen the 2 Allen screws at the blue cover 1 and cover 2, by turning them counter-clockwise, using an Allen key 2,5 x 100 (see figure 2) .



Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA871

4. Nehmen Sie die runde Abdeckung 2 an der Armatur nach unten ab.
Nehmen Sie Abdeckung 1, zuletzt an den Luftanschlüssen, nach oben ab (siehe Abbildung 3) und entfernen Sie die Abdeckungen 1 + 2.

4. Take off the round cover 2 downward from the process assembly.
Take off cover 1, at last upward at the air connections (see figure 3) and remove covers 1 + 2.



Abbildung 3
Abdeckungen
abnehmen

Figure 3
Take off
the covers

5. Bitte nehmen Sie die **neue** Abdeckung 2, die **neue** Abdeckung 1 mit dem Halter und den 2 Endschaltern und die Inbusschraube aus dem gelieferten Kit. Schieben Sie den Halter mit den Endschaltern voran vorsichtig in die Armatur (siehe Abbildung 4).

5. Please take the **new** cover 2, the **new** cover 1 with the holder and the 2 limit switches and the Allen screw out of the provided kit. Push the holder, with the limit switches ahead, careful into the process assembly (see figure 4).



Abbildung 4
Halter mit 2 Endschaltern
hineinschieben

Figure 4
Push in the holder with
2 limit switches

6. Ziehen Sie den Halter durch Drehen der Inbusschraube im Uhrzeigersinn, mit einem Inbusschlüssel 2,5 x 100 an (siehe Abbildung 5).

6. Tighten the holder by turning the Allen screw clockwise, using an Allen key 2,5 x 100 (see figure 5).

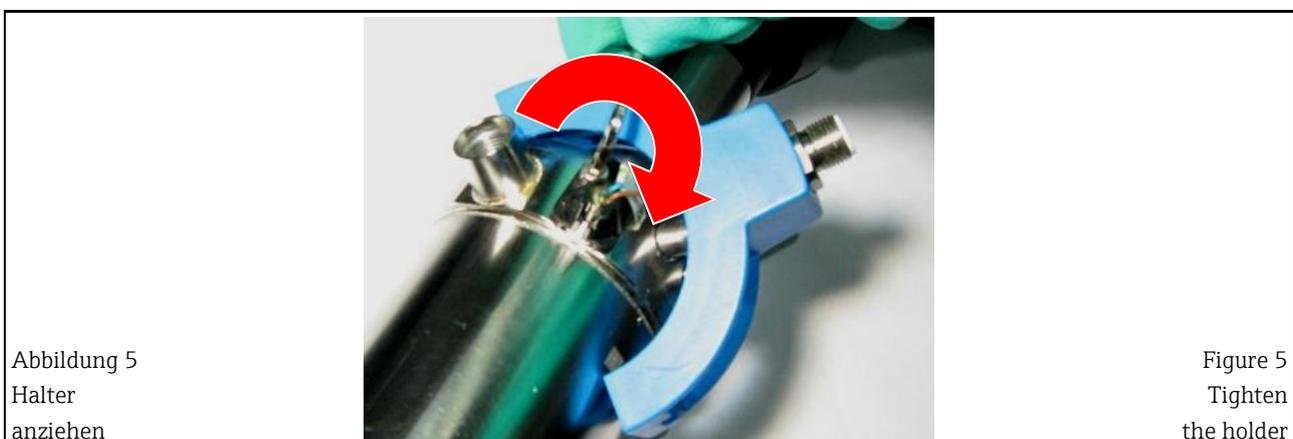


Abbildung 5
Halter
anziehen

Figure 5
Tighten
the holder

Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA871

7. Setzen Sie Abdeckung 1 vorsichtig von oben (siehe Abbildung 6), zuerst an den 2 Luftanschlüssen, auf.

7. Set on cover 1 careful from above (see figure 6), firstly at the 2 air connections.



Abbildung 6
Abdeckung 1
aufsetzen

Figure 6
Set on
cover1

8. Setzen Sie die runde Abdeckung 2 von unten an die Abdeckung 1 (siehe Abbildung 7).

8. Set the round cover 2 from bottom on the cover 1 (see figure 7).



Abbildung 7
Abdeckungen
ansetzen

Figure 7
Set on the
covers

9. Ziehen Sie die 2 Inbuschrauben an der blauen Abdeckung 1 und Abdeckung 2 durch Drehen im Uhrzeigersinn, mit einem Inbuschlüssel 2,5 x 100 an (siehe Abbildung 8).

9. Tighten the 2 Allen screws at the blue cover 1 and cover 2, by turning them clockwise, using an Allen key 2,5 x 100 (see figure 8).



Abbildung 8
Inbuschrauben
anziehen

Figure 8
Tighten the
Allen screws

Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA871

- | | |
|--|---|
| <p>10. Bitte setzen Sie den Rastbolzen in die Armatur ein und sichern sie den Rastbolzen mit dem Deckel, durch Drehen im Uhrzeigersinn (siehe Abbildung 9) mit dem Spezial-Flachschlüssel 17 mm.</p> | <p>10. Please put the stop bolt into the process assembly and secure the stop bolt, with the cover, by turning it clockwise (see figure 9), using the special wrench 17 mm.</p> |
|--|---|



- | | |
|---|---|
| <p>11. Nehmen Sie das neue Kabel für die Endschalter aus dem gelieferten Kit und stecken Sie es an der Steckverbindung in der Abdeckung 1 ein.</p> <p>12. Sichern Sie den Stecker des Kabels durch Drehen im Uhrzeigersinn (siehe Abbildung 10).</p> | <p>11. Take the new cable for the limit switches out of the provided kit and plug it in the connector on cover 1.</p> <p>12. Lock the cable plug by turning clockwise (see figure 10).</p> |
|---|---|



- | | |
|---|--|
| <p>13. Schließen Sie das Ende des Kabels mit den 4 Adern für die 2 Endschalter wie folgt an:
 Endschalter Service-Position:
 Ader schwarz = (+)
 Ader blau = (-)
 Endschalter Mess-Position:
 Ader braun = (+)
 Ader weiß = (-)</p> <p>14. Wenn Sie keine weiteren Teile an der Armatur austauschen oder umrüsten wollen, machen Sie bitte mit Kapitel 7 Montage der Armatur weiter.
 Ansonsten wählen Sie bitte in Kapitel 5 das nächste Kit-Teil aus, welches Sie austauschen oder umrüsten wollen.</p> | <p>13. Connect the end of the cable with the 4 wires for the 2 limit switches, as follows:
 Limit switch service position:
 Wire black = (+)
 Wire blue = (-)
 Limit switch measuring position:
 Wire brown = (+)
 Wire white = (-)</p> <p>14. If you want to exchange or retrofit no other parts at the process assembly, proceed with chapter 7 Installation of the process assembly.
 Otherwise please select in chapter 5 the next kit part, which one you want to exchange or retrofit.</p> |
|---|--|

6.3 Austausch A2/1 der Abdeckungen (M3) mit 1x Endschalter induktiv für Mess-Position oder Abdeckungen (M1) ohne Endschalter Antrieb manuell

1. Legen Sie die demontierte Armatur auf eine ebene Fläche.
2. Kennzeichnen Sie bitte bei Bedarf die Verbindungen an der Armatur.
3. Lösen Sie die 2 Inbusschrauben an der blauen Abdeckung 1 und Abdeckung 2 durch Drehen gegen den Uhrzeigersinn, mit einem Inbusschlüssel 2,5 x 100 (siehe Abbildung 1) .

6.3 Exchange A2/1 of cover (M3) with 1x limit switch electric for measuring position or Covers (M1) without limit switch drive manual

1. Put the demounted process assembly on a plain area.
2. Please mark the connections at the process assembly, if needed.
3. Loosen the 2 Allen screws at the blue cover 1 and cover 2, by turning them counter-clockwise, using an Allen key 2,5 x 100 (see figure 1).

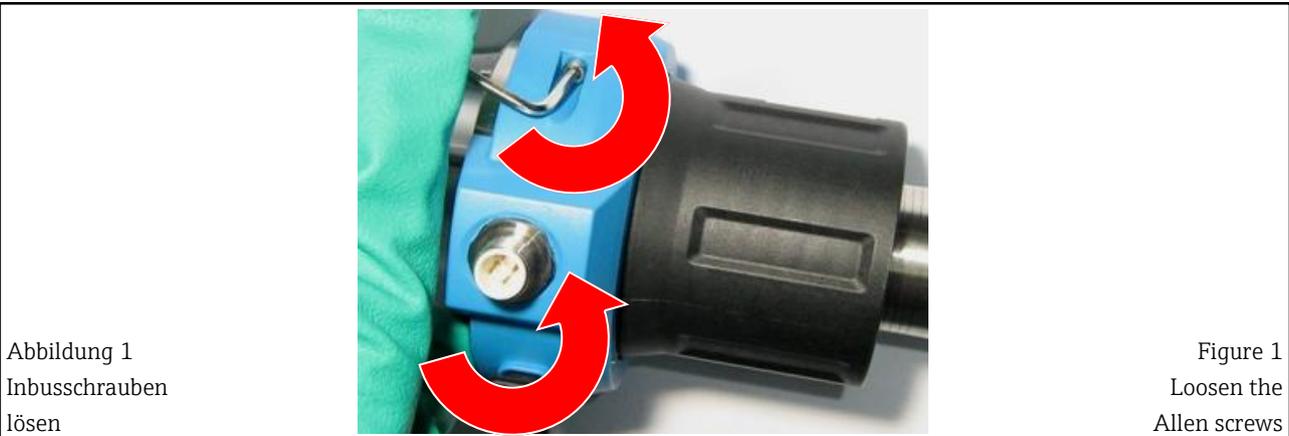


Abbildung 1
Inbusschrauben lösen

Figure 1
Loosen the Allen screws

4. Nehmen Sie die gebrauchte runde Abdeckung 2 an der Armatur ab. Heben Sie vorsichtig die gebrauchte Abdeckung 1 ab (siehe Abbildung 2). Ziehen Sie den schwarzen Druckknopf aus der Abdeckung 1. Bewahren Sie den schwarzen Druckknopf auf und entfernen Sie die gebrauchten Abdeckungen 1 + 2.

4. Take away the used round cover 2 from the process assembly. Lift the used cover 1 careful (see figure 2). Pull the black push button out of the cover 1. Keep the black push button and remove the used covers 1 +2.



Abbildung 2
Abdeckungen abnehmen

Figure 2
Take off the covers

Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA871

- | | |
|--|---|
| <p>5. Bitte nehmen Sie die neue Abdeckung 2 und die neue Abdeckung 1 mit/ohne Endschalter aus dem gelieferten Kit.</p> <p>6. Schieben Sie den schwarzen Druckknopf in die neue Abdeckung 1.</p> <p>7. Führen Sie, wenn vorhanden, die Abdeckung 1 mit dem Endschalter voran, vorsichtig in die Armatur (siehe Abbildung 3).</p> | <p>5. Please take the new cover 2 and the new cover 1 with/without limit switch out of the provided kit.</p> <p>6. Push the black push button into the new cover 1.</p> <p>7. If available, guide the cover 1 with the limit switch ahead, careful into the process assembly (see figure 3).</p> |
|--|---|



- | | |
|--|--|
| <p>8. Setzen Sie die runde Abdeckung 2 von unten an die Abdeckung 1 (siehe Abbildung 4).</p> | <p>8. Set the round cover 2 from the bottom on cover 1 (see figure 4).</p> |
|--|--|



Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA871

9. Ziehen Sie die 2 Inbuschrauben an der blauen Abdeckung 1 und Abdeckung 2 durch Drehen im Uhrzeigersinn, mit einem Inbuschlüssel 2,5 x 100 an (siehe Abbildung 5).

9. Tighten the 2 Allen screws at the blue cover 1 and cover 2, by turning them clockwise, using an Allen key 2,5 x 100 (see figure 5).



Abbildung 5
Inbuschrauben
anziehen

Figure 5
Tighten the
Allen screws

10. Wenn Sie keine weiteren Teile an der Armatur austauschen oder umrüsten wollen, machen Sie bitte mit **Kapitel 7 Montage der Armatur** weiter.
Ansonsten wählen Sie bitte in **Kapitel 5** das nächste Kit-Teil aus, welches Sie austauschen oder umrüsten wollen.

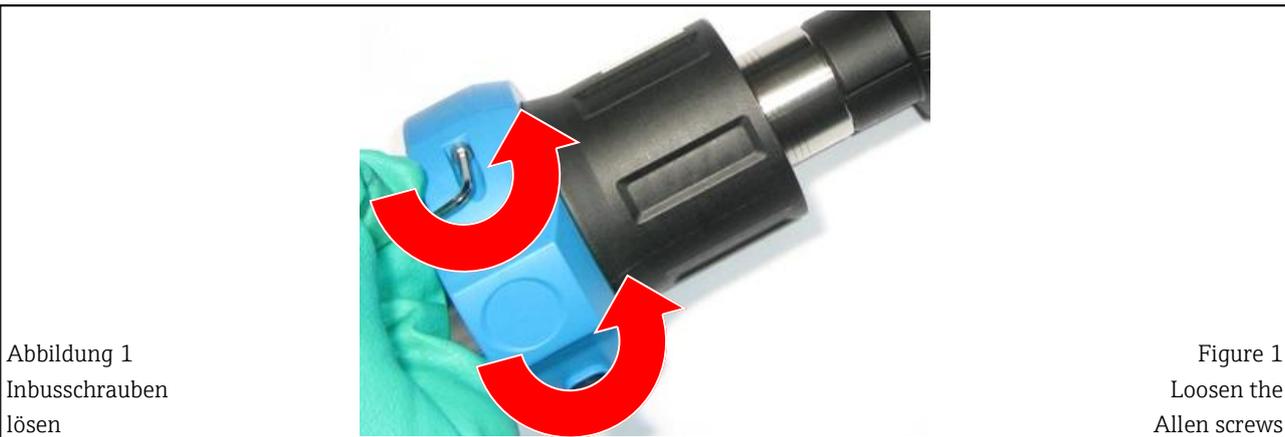
10. If you want to exchange or retrofit no other parts at the process assembly, proceed with **chapter 7 Installation of the process assembly**.
Otherwise please select in **chapter 5** the next kit part, which one you want to exchange or retrofit.

6.4 Umrüstung U2/2 auf Abdeckungen (M3) mit 1x Endschalter induktiv für Mess-Position Antrieb manuell

1. Legen Sie die demontierte Armatur auf eine ebene Fläche. Kennzeichnen Sie bitte bei Bedarf die Verbindungen an der Armatur.
2. Lösen Sie die 2 Inbusschrauben an der blauen Abdeckung 1 und Abdeckung 2 durch Drehen gegen den Uhrzeigersinn, mit einem Inbusschlüssel 2,5 x 100 (siehe Abbildung 1).

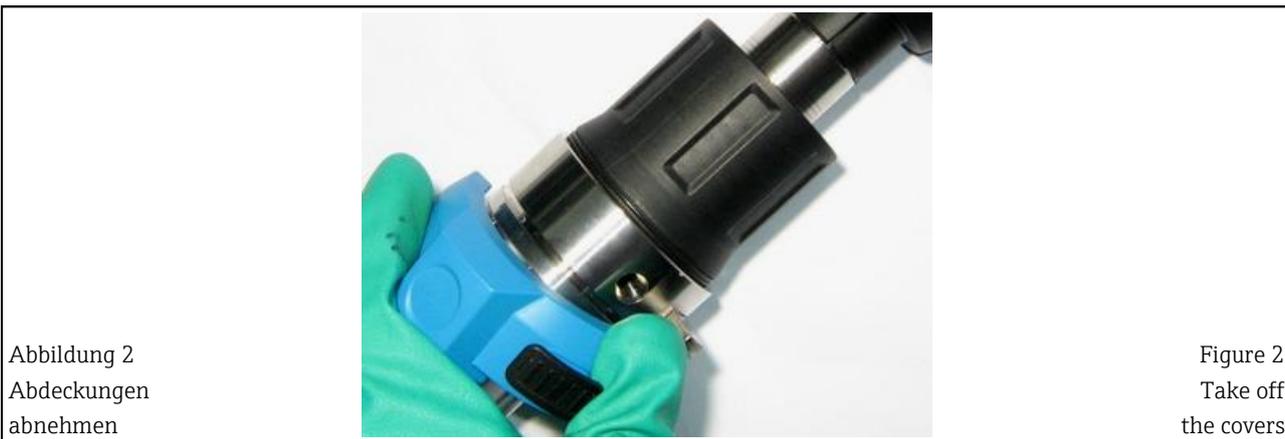
6.4 Retrofit U2/2 to covers (M3) with 1x limit switch electric for measuring position drive manual

1. Put the demounted process assembly on a plain area. Please mark the connections at the process assembly, if needed.
2. Loosen the 2 Allen screws at the blue cover 1 and cover 2, by turning them counter-clockwise, using an Allen key 2,5 x 100 (see figure 1).



3. Nehmen Sie die gebrauchte runde Abdeckung 2 an der Armatur ab. Bitte heben Sie die gebrauchte Abdeckung 1 ab (siehe Abbildung 2). Ziehen Sie den schwarzen Druckknopf aus der Abdeckung 1. Bewahren Sie den schwarzen Druckknopf auf und entfernen Sie die gebrauchten Abdeckungen 1 + 2.

3. Take away the used round cover 2 from the process assembly. Please lift up the used cover 1 (see figure 2). Pull the black push button out of the cover 1. Keep the black push button and remove the used covers 1 + 2.



Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA871

- | | |
|---|--|
| <p>4. Bitte nehmen Sie die neue Abdeckung 2 und die neue Abdeckung 1 mit Endschalter aus dem gelieferten Kit.</p> <p>5. Schieben Sie den schwarzen Druckknopf in die neue Abdeckung 1.</p> <p>6. Führen Sie die Abdeckung 1, mit dem Endschalter voran, vorsichtig in die Armatur.</p> | <p>4. Please take the new cover 2 and new cover 1 with the limit switch out of the provided kit.</p> <p>5. Push the black push button into the new cover 1.</p> <p>6. Guide the cover 1 with the limit switch ahead, careful into the process assembly.</p> |
|---|--|

Abbildung 3
Endschalter hinein-
schieben



Figure 3
Push in the
limit switch

- | | |
|---|--|
| <p>7. Setzen Sie die runde Abdeckung 2 an die Abdeckung 1 an (siehe Abbildung 4).</p> | <p>7. Set the round cover 2 on cover 1 (see figure 4).</p> |
|---|--|

Abbildung 4
Abdeckungen
ansetzen



Figure 4
Set on the
covers

Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA871

- | | |
|--|---|
| <p>8. Ziehen Sie die 2 Inbuschrauben an der blauen Abdeckung 1 und Abdeckung 2 durch Drehen im Uhrzeigersinn, mit einem Inbuschlüssel 2,5 x 100 an (siehe Abbildung 5) .</p> | <p>8. Tighten the 2 Allen screws at the blue cover 1 and cover 2, by turning them clockwise, using an Allen key 2,5 x 100 (see figure 5).</p> |
|--|---|



Abbildung 5
Inbuschrauben
anziehen

Figure 5
Tighten the
Allen screws

- | | |
|---|---|
| <p>9. Nehmen Sie das neue Kabel für den Endschalter aus dem gelieferten Kit und stecken Sie es an der Steckverbindung in der Abdeckung 1 ein.</p> <p>10. Sichern Sie den Stecker des Kabels durch Drehen im Uhrzeigersinn (siehe Abbildung 6).</p> | <p>9. Take the new cable for the limit switch out of the provided kit and plug it in the connector on cover 1.</p> <p>10. Lock the cable plug by turning clockwise (see figure 6).</p> |
|---|---|



Abbildung 6
Kabel für den Endschalter
sichern

Figure 6
Log the cable for
the limit switch

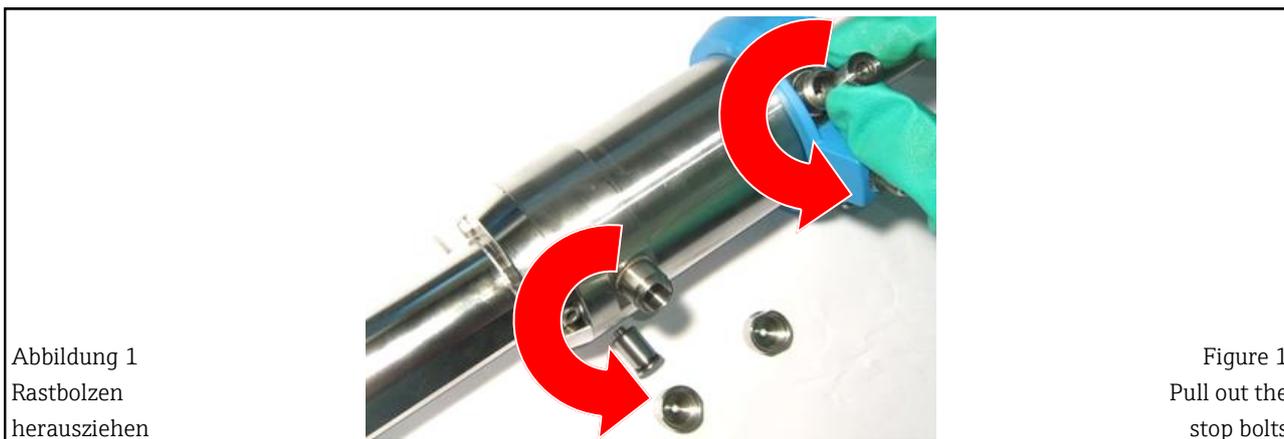
- | | |
|---|--|
| <p>11. Schließen Sie das andere Ende des Kabels mit den 2 Adern für den Endschalter wie folgt an:
Endschalter Mess-Position:
Ader braun = (+)
Ader weiß = (-)</p> <p>12. Wenn Sie keine weiteren Teile an der Armatur austauschen oder umrüsten wollen, machen Sie bitte mit Kapitel 7 Montage der Armatur weiter.
Ansonsten wählen Sie bitte in Kapitel 5 das nächste Kit-Teil aus, welches Sie austauschen oder umrüsten wollen.</p> | <p>11. Connect the second end of the cable with the 2 wires, as follows:
Limit switch measuring position:
Wire brown = (+)
Wire white = (-)</p> <p>12. If you want to exchange or retrofit no other parts at the process assembly, proceed with chapter 7 Installation of the process assembly.
Otherwise please select in chapter 5 the next kit part, which one you want to exchange or retrofit.</p> |
|---|--|

6.5 Austausch A7 der Rastbolzen 2x, komplett mit O-Ring für die Endlagensicherung Antrieb pneumatisch

1. Legen Sie die demontierte Armatur auf eine ebene Fläche.
2. Mit den 2 Rastbolzen in den 2 Endlagensicherungen wird sichergestellt, dass sich die Elektrode/Sensor **nur bei anliegender Druckluft** aus der Mess-Position oder aus der Service-Position **bewegen** kann.
3.  Mit der Eindhrehstellung der Deckel können Sie die Verfahrensgeschwindigkeiten des Antriebs **nicht** einstellen!
4. Lösen Sie die 2 Rastbolzen an der Armatur durch Drehen der 2 Deckel gegen den Uhrzeigersinn, mit dem Spezial-Flachschlüssel 17 mm.
Ziehen Sie die 2 gebrauchten Rastbolzen heraus (siehe Abbildung 1) und entfernen Sie diese zusammen mit den 2 Deckeln.

6.5 Exchange A7 of stop bolts 2x, complete with O-ring for the end position lock drive pneumatic

1. Put the demounted process assembly on a plain area.
2. The 2 stop bolts in the 2 end position locks ensures, that the electrode/sensor, can **only be moved** out of the measuring position or service position **with present compressed air**.
3.  You can **not** adjust the speeds of the drive, by changing the turn in positions of the covers!
4. Loosen the 2 stop bolts at the process assembly by turning out the 2 covers counter-clock-wise, using the special wrench 17 mm.
Pull out the 2 used stop bolts (see figure 1) and remove them with the 2 covers.

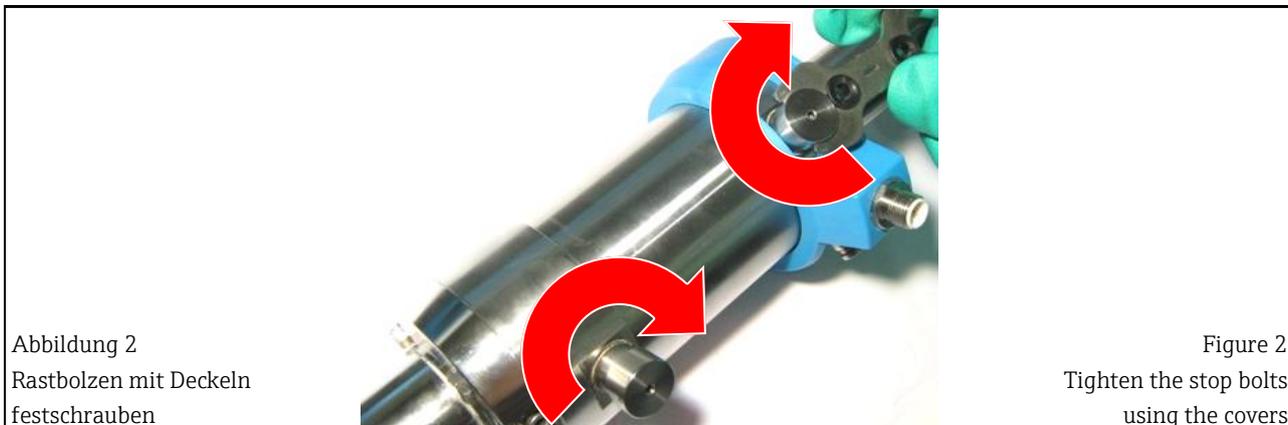


5. Nehmen Sie bitte 2 **neue** Rastbolzen mit 2 Deckeln aus dem gelieferten Kit.
Fetten Sie die O-Ringe an den 2 Rastbolzen ein.

5. Take 2 **new** stop bolts with 2 covers out of the provided kit.
Lubricate the O-rings at the 2 stop bolts.

Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA871

- | | |
|--|---|
| <p>6. Bitte setzen Sie die 2 Rastbolzen in die Armatur ein und sichern sie die Rastbolzen mit den 2 Deckeln, durch Drehen im Uhrzeigersinn.
Ziehen Sie die 2 Deckel mit dem Spezial-Flachschlüssel 17 mm an (siehe Abbildung 2).</p> | <p>6. Please put the 2 stop bolts into the process assembly and secure them, with the 2 covers, by turning them clockwise.
Tighten the 2 covers, using the special wrench 17 mm (see figure 2).</p> |
|--|---|



- | | |
|---|--|
| <p>7. Wenn Sie keine weiteren Teile an der Armatur austauschen oder umrüsten wollen, machen Sie bitte mit Kapitel 7 Montage der Armatur weiter.
Ansonsten wählen Sie bitte in Kapitel 5 das nächste Kit-Teil aus, welches Sie austauschen oder umrüsten wollen.</p> | <p>7. If you want to exchange or retrofit no other parts at the process assembly, proceed with chapter 7 Installation of the process assembly.
Otherwise please select in chapter 5 the next kit part, which one you want to exchange or retrofit.</p> |
|---|--|

6.6 Austausch A12 des Antriebs pneumatisch + manuell

1. Legen Sie die demontierte Armatur auf eine ebene Fläche.
 Zu diesem Austausch muss die Elektrode/Sensor ausgebaut werden.
2. Zum Ausbau der Elektrode/Sensor öffnen Sie, falls noch erforderlich, die Schutzhaube an den 2 Clip-Verschlüssen (siehe Abbildung 1).

6.6 Exchange A12 of drive pneumatic + manual

1. Put the demounted process assembly on a plain area.
 For this exchange the electrode/sensor must be dismantled.
2. For the demount of electrode/sensor open, if still needed, the protection cover at the 2 clip locks (see figure 1).



Abbildung 1
Schutzhaube öffnen

Figure 1
Open the protection cover

3. Lösen Sie, falls noch erforderlich, den Memosens-Stecker von der Elektrode/Sensor durch Drehen der Entriegelung gegen den Uhrzeigersinn (siehe Abbildung 2).

3. Loosen, if still needed, the Memosens-plug from the electrode/sensor, by turning the unlocking device counter-clockwise (see figure 2).

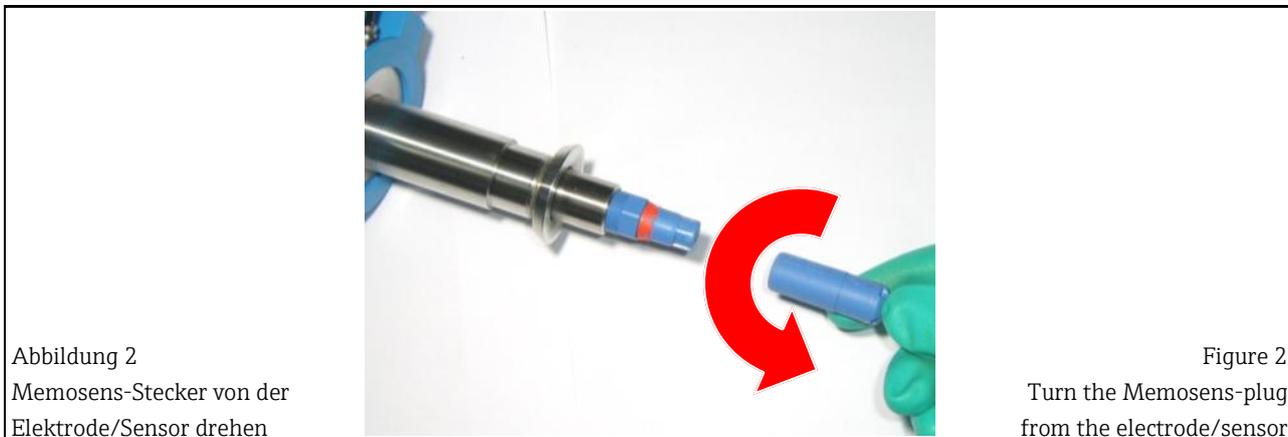


Abbildung 2
Memosens-Stecker von der Elektrode/Sensor drehen

Figure 2
Turn the Memosens-plug from the electrode/sensor

Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA871

4. Bitte drehen Sie die Elektrode/Sensor mit dem Spezial-Flachschlüssel 19 mm gegen den Uhrzeigersinn aus der Elektrodenführung heraus (siehe Abbildung 3).

4. Please turn the electrode/sensor counter-clockwise out of the electrode guide, using the special wrench 19 mm (see figure 3).



Abbildung 3
Elektrode/Sensor aus der
Elektrodenführung drehen

Figure 3
Turn the electrode/sensor
out of the electrode guide

5. Drehen Sie das Hubrohr/Führungsrohr und ggfs. die Elektrodenführung (wenn demontierbar) gegen den Uhrzeigersinn aus dem Antrieb der Armatur (siehe Abbildung 4). Bewahren Sie die Teile an einem sicheren Ort auf.

5. Turn the retractable pipe/guide pipe and if so, the electrode guide (if removable) counter-clockwise out of the process assembly drive (see figure 4). Keep the parts at a safe place.

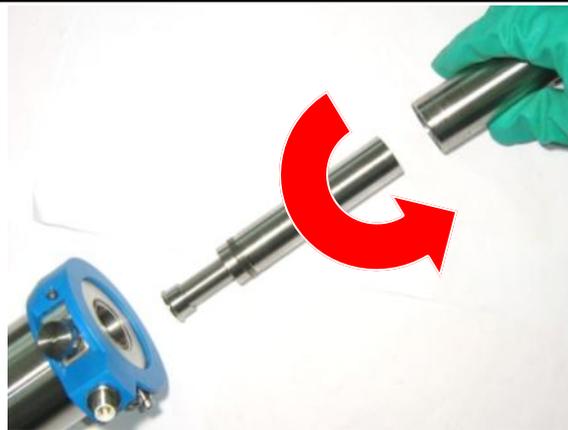


Abbildung 4
Hubrohr/Führungsrohr
herausdrehen

Figure 4
Turn out the retractable
pipe/guide pipe

Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA871

6. Lösen Sie mit einem Flachschlüssel 8 mm die 4 Sechskantschrauben am Stützgehäuse (siehe Abbildung 5) durch Drehen gegen den Uhrzeigersinn.

6. Loosen the 4 hexagon screws at the support housing (see figure 5), by turning them counter-clockwise, using a wrench 8 mm.

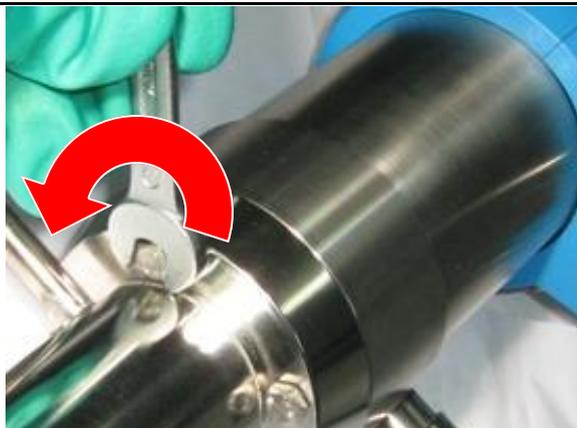


Abbildung 5
Lösen der
4 Sechskantschrauben

Figure 5
Loosen the
4 hexagon screws

7. Ziehen Sie das Stützgehäuse vom Tauchrohr ab (siehe Abbildung 6).



Achten Sie bitte auf eventuell vorhandene O-Ringe am Stützgehäuse und am Tauchrohr beim Antrieb.

7. Pull the support housing from the immersion pipe (see figure 6).



Please pay attention on possibly present O-rings at the support housing and on the immersion pipe, near the drive.



Abbildung 6
Stützgehäuse vom
Tauchrohr ziehen

Figure 6
Pull the support housing
from the immersion pipe

Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA871

8. Zum Austausch des Antriebs bauen Sie nachfolgend das Tauchrohr aus dem gebrauchten Antrieb aus und in den neuen Antrieb ein. Beim **pneumatischen Antrieb** und **manuellen Antrieb** sind die Arbeitsschritte prinzipiell identisch. Das Vorgehen wird anhand des pneumatischen Antriebs gezeigt.

8. For the exchange of the drive you dismantle subsequently the immersion pipe out of the used drive and install it in the new drive. The work steps for **pneumatic drive** and **manual drive** are in principle identic. The course of action is shown by means of the pneumatic drive.

9. Drehen Sie das **Tauchrohr-Montage-Werkzeug** gegen den Uhrzeigersinn bis zum Anschlag (siehe Abbildung 7).

9. Turn the **immersion pipe mounting tool** counter-clockwise up to the stop (see figure 7)

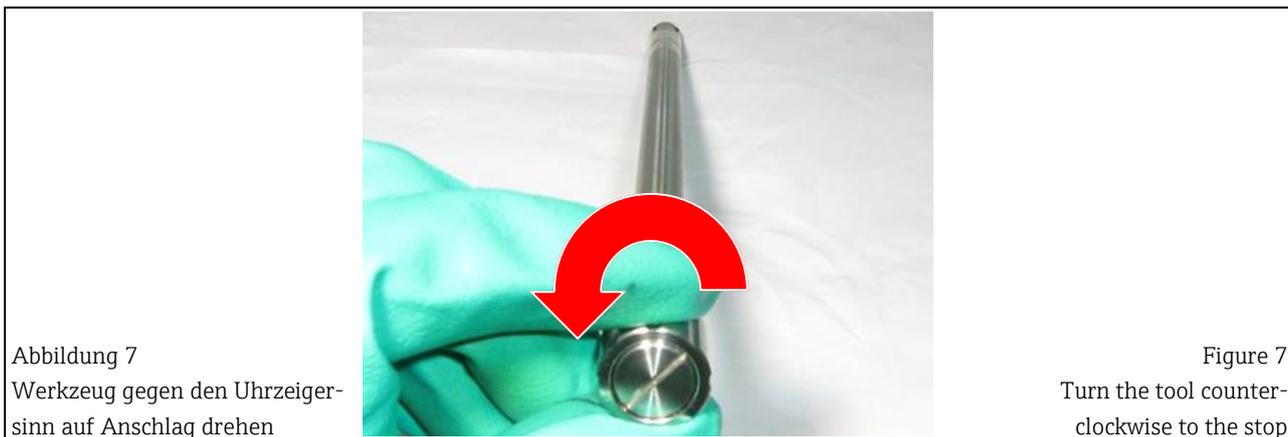


Abbildung 7
Werkzeug gegen den Uhrzeigersinn auf Anschlag drehen

Figure 7
Turn the tool counter-clockwise to the stop

10. Schieben Sie das **Tauchrohr-Montage-Werkzeug** bis zum Anschlag in den gebrauchten Antrieb (siehe Abbildung 8).

10. Push the **immersion pipe mounting tool** up to the stop into the used drive (see figure 8).

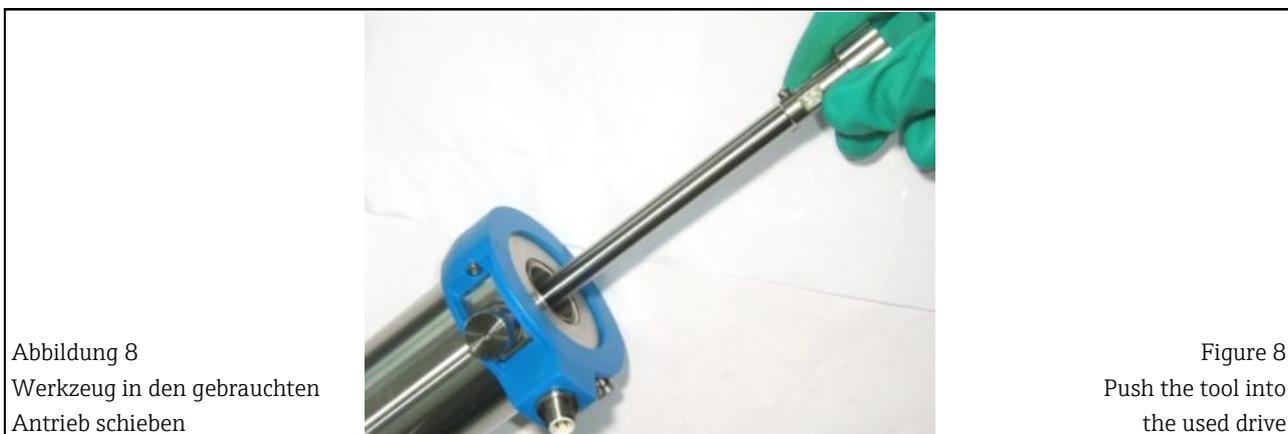


Abbildung 8
Werkzeug in den gebrauchten Antrieb schieben

Figure 8
Push the tool into the used drive

Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA871

11. Drehen Sie das **Tauchrohr-Montage-Werkzeug** im Uhrzeigersinn bis zum Anschlag (siehe Abbildung 9).

11. Turn the **immersion pipe mounting tool** clockwise up to the stop (see figure 9)

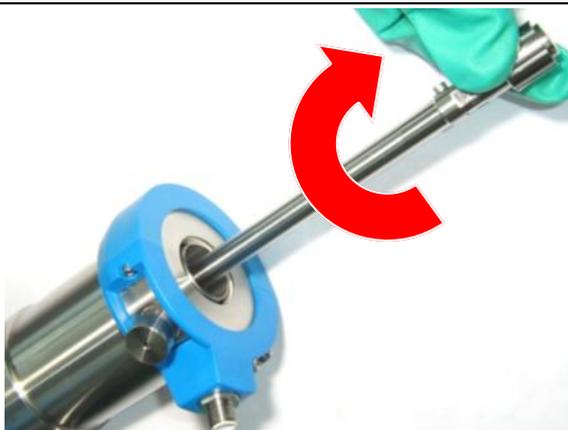


Abbildung 9
Werkzeug im Uhrzeiger-
sinn auf Anschlag drehen

Figure 9
Turn the tool clock-
wise to the stop

12. Lösen Sie das Tauchrohr vom gebrauchten Antrieb durch Drehen am **Tauchrohr-Montage-Werkzeug** mit einem Flachschlüssel 12 mm gegen den Uhrzeigersinn (siehe Abbildung 10). Halten Sie im Tauchrohr mit einem Vierkant gegen.

12. Loosen the immersion pipe from the used drive by turning counter-clockwise at the **immersion pipe mounting tool**, using a wrench 12mm (see figure 10) Keep against in the immersion pipe with a square.

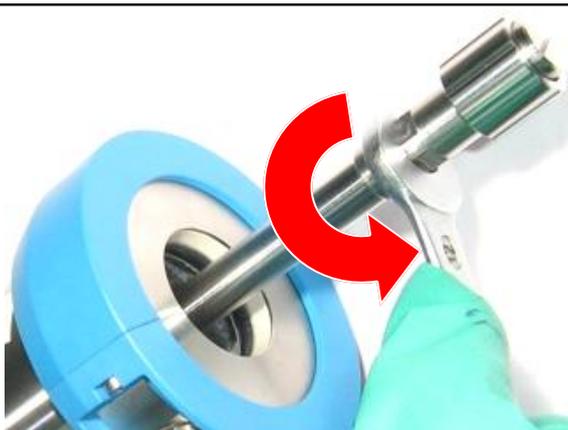


Abbildung 10
Tauchrohr vom gebrauchten
Antrieb lösen

Figure 10
Loosen the immersion pipe
from the used drive

Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA871

13. Drehen Sie das Tauchrohr gegen den Uhrzeigersinn vom gebrauchten Antrieb (siehe Abbildung 11). Halten Sie am **Tauchrohr-Montage-Werkzeug** gegen.
Bewahren Sie das Tauchrohr an einem sicheren Ort auf.

13. Turn the immersion pipe from the used drive by turning counter-clockwise (see figure 11). Hold up at the **immersion pipe mounting tool**.
Keep the immersion pipe at a save place.



14. Bauen Sie den O-Ring am gebrauchten Antrieb aus (siehe Abbildung 12).
 Bewahren Sie den O-Ring an einem sicheren Ort auf.

14. Dismantle the O-ring at the used drive (see figure 12).
 Keep the O-ring at a save place.



Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA871

15. Drehen Sie das **Tauchrohr-Montage-Werkzeug** gegen den Uhrzeigersinn bis zum Anschlag (siehe Abbildung 13) und ziehen es aus dem gebrauchten Antrieb.
Bei einer Armatur **ohne Endschalter** entfernen Sie den gebrauchten Antrieb.
Bei einer Armatur **mit Endschalter** bewahren Sie den gebrauchten Antrieb für den noch erforderlichen Umbau auf, welcher nachfolgend beschrieben wird.

15. Turn the **immersion pipe mounting tool** counter-clockwise up to the stop (see figure 13) and pull it out of the used drive,
In a case of a process assembly **without limit switch(es)**, remove the used drive.
In a case of a process assembly **with limit switch(es)**, keep the used drive for the still required retrofit, which is subsequently described,

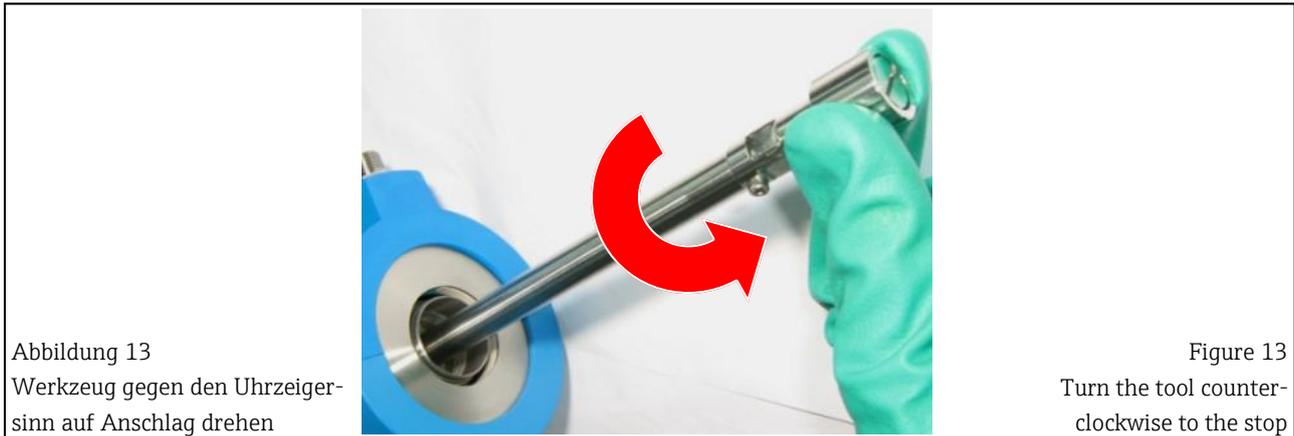


Abbildung 13
Werkzeug gegen den Uhrzeigersinn auf Anschlag drehen

Figure 13
Turn the tool counter-clockwise to the stop

16. Bitte nehmen Sie den **neuen** Antrieb aus dem gelieferten Kit.
17.  Bauen Sie den demontierten O-Ring oder einen neuen O-Ring am **neuen** Antrieb ein (siehe Abbildung 14).

16. Please take the **new** drive out of the provided kit.
17.  Mount the dismantled O-ring or a new O-ring on the **new** drive (see figure 14).



Abbildung 14
O-Ring einbauen

Figure 14
Mount the O-ring

Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA871

18. Drehen Sie das **Tauchrohr-Montage-Werkzeug** gegen den Uhrzeigersinn bis zum Anschlag (siehe Abbildung 15).

18. Turn the **immersion pipe mounting tool** counter-clockwise up to the stop (see figure 15)

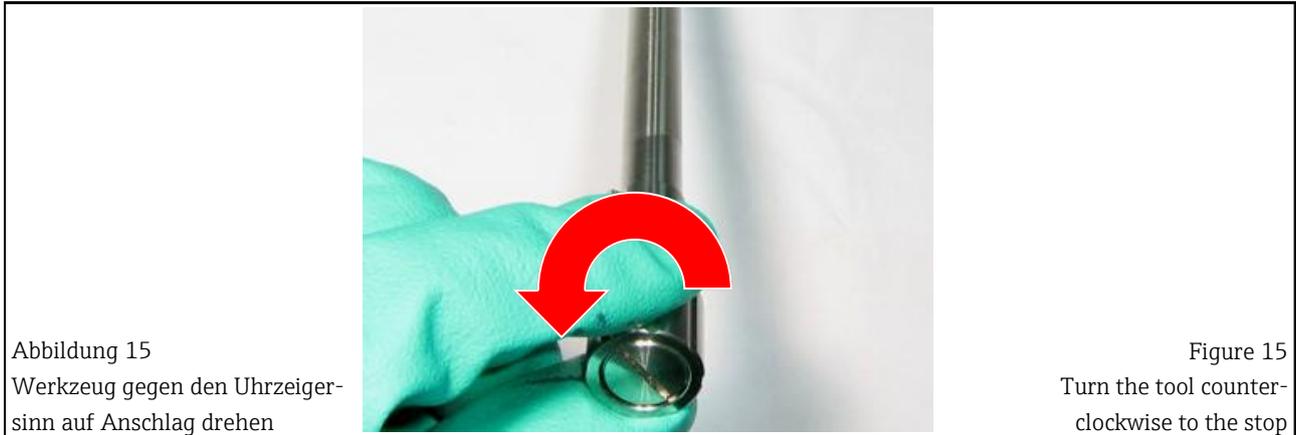


Abbildung 15
Werkzeug gegen den Uhrzeigersinn auf Anschlag drehen

Figure 15
Turn the tool counter-clockwise to the stop

19. Schieben Sie das **Tauchrohr-Montage-Werkzeug**, bis am Gewinde bündig, in den neuen Antrieb (siehe Abbildung 16).

19. Push the **immersion pipe mounting tool**, until flush at the thread, into the new drive (see figure 16).



Abbildung 16
Werkzeug in den neuen Antrieb schieben

Figure 16
Push the tool into the new drive

20. Drehen Sie das **Tauchrohr-Montage-Werkzeug** im Uhrzeigersinn bis zum Anschlag (siehe Abbildung 17) und halten Sie dabei am neuen Antrieb gegen.

20. Turn the **immersion pipe mounting tool** clockwise up to the stop (see figure 17) and hold up at the new drive.

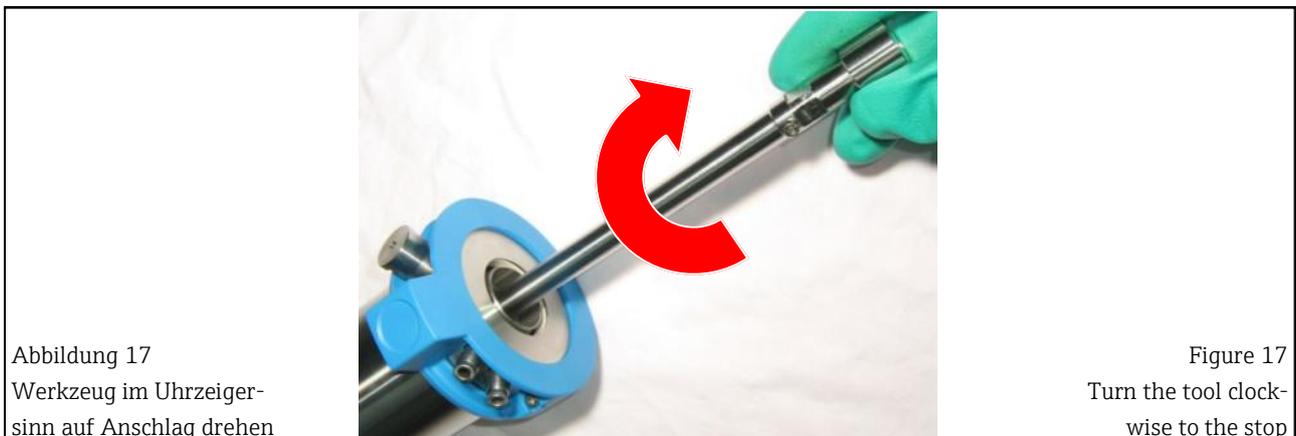


Abbildung 17
Werkzeug im Uhrzeigersinn auf Anschlag drehen

Figure 17
Turn the tool clockwise to the stop

Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA871

21. Schrauben Sie das gebrauchte Tauchrohr oder ein neues Tauchrohr **handfest** auf den neuen Antrieb, durch Drehen am Tauchrohr im Uhrzeigersinn (siehe Abbildung 18). Halten Sie am **Tauchrohr-Montage-Werkzeug** mit einem Flachschlüssel 12 mm gegen.

21. Screw the used immersion pipe or a new immersion pipe **hand-tight** on the new drive, by turning clockwise at the immersion pipe (see figure 18). Hold up at the **immersion pipe mounting tool**, using a wrench 12 mm.



Abbildung 18
Tauchrohr auf den neuen Antrieb schrauben

Figure 18
Screw the immersion pipe on the new drive

22.  Vor dem nachfolgenden Festziehen des Tauchrohrs können Sie die Stellung des Tauchrohrs zum Antrieb beliebig wählen. Eine Korrektur der Stellung ist später möglich und wird noch beschrieben.

22.  Before the subsequent tightening of the immersion pipe, you choose the position of the immersion pipe arbitrary to the drive. The correction of the position can be performed later and will still be described.

23. Ziehen Sie das Tauchrohr am neuen Antrieb durch Drehen am **Tauchrohr-Montage-Werkzeug** mit einem Drehmoment-Schraubendreher 12 mm mit **8 Nm** im Uhrzeigersinn fest (siehe Abbildung 19). Halten Sie im Tauchrohr mit einem Vierkant gegen.

23. Tighten the immersion pipe on the new drive, by turning clockwise at the **immersion pipe mounting tool**, using a torque hexagon screwdriver 12 mm with **8 Nm** (see figure 19). Keep against in the immersion pipe with a square.

 Achten Sie auf das ordnungsgemäße **Knacken** des Drehmoment-Sechskant-Schraubendrehers.

 Pay attention on the proper **click** of the torque hexagon screwdriver.



Abbildung 19
Tauchrohr auf neuem Antrieb festziehen

Figure 19
Tighten the immersion pipe on the new drive

Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA871

24. Drehen Sie das **Tauchrohr-Montage-Werkzeug** gegen den Uhrzeigersinn bis zum Anschlag (siehe Abbildung 20) und ziehen es aus dem neuen Antrieb.

24. Turn the **immersion pipe mounting tool** counter-clockwise up to the stop (see figure 20) and pull it out of the new drive.

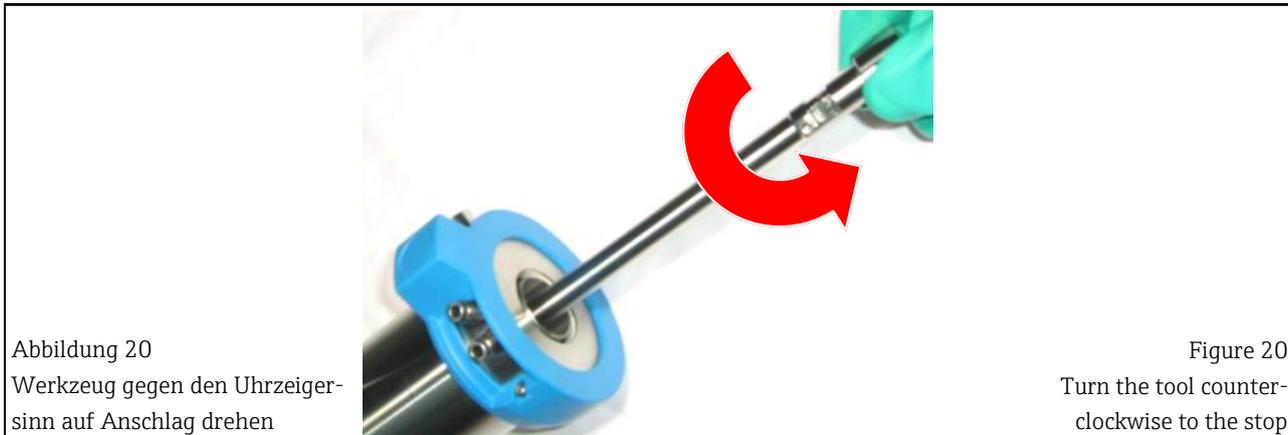


Abbildung 20
Werkzeug gegen den Uhrzeigersinn auf Anschlag drehen

Figure 20
Turn the tool counter-clockwise to the stop

25. Schieben Sie das Stützgehäuse vorsichtig über das Tauchrohr (siehe Abbildung 21).

25. Push the support housing careful on the immersion pipe (see figure 21).



Abbildung 21
Stützgehäuse auf das Tauchrohr schieben

Figure 21
Push the support housing on the immersion pipe

26. Ziehen Sie mit einem Drehmoment-Sechskant-Schraubendreher 8 mm die 4 Sechskantschrauben mit **4 Nm** durch Drehen im Uhrzeigersinn an (siehe Abbildung 22).

26. Tighten the 4 hexagon screws with **4 Nm** by turning them clockwise, using a Torque hexagon screwdriver 8 mm (see figure 22).



Achten Sie auf das ordnungsgemäße **Knacken** des Drehmoment-Sechskant-Schraubendrehers.



Pay attention on the proper **click** of the torque hexagon screwdriver.

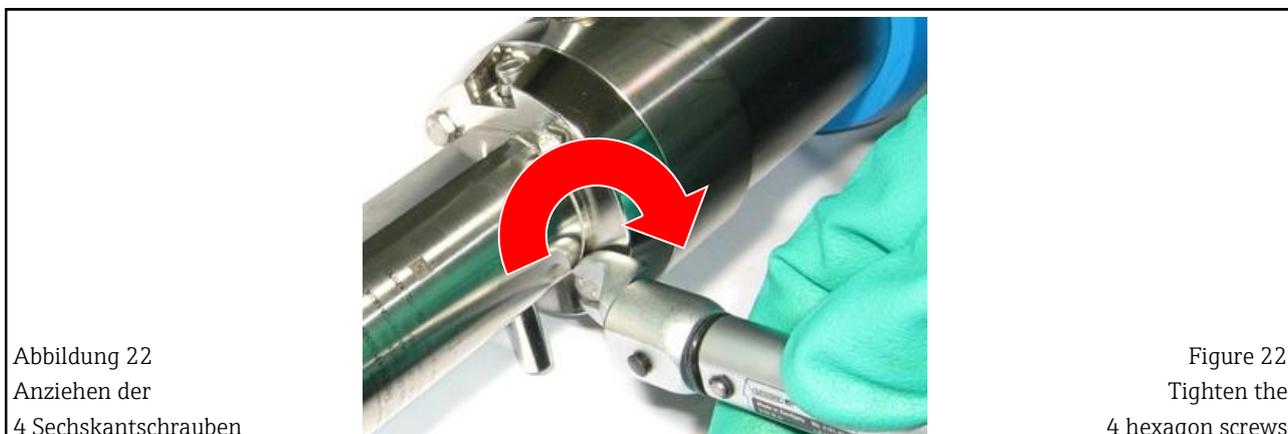


Abbildung 22
Anziehen der 4 Sechskantschrauben

Figure 22
Tighten the 4 hexagon screws

Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA871

27.  Wenn erforderlich, können Sie die Stellung des Tauchrohrs zum Antrieb kontrollieren und bei Bedarf korrigieren. Machen Sie dann mit dem **nächsten Schritt** weiter. Ansonsten weiter mit **Schritt 48**.

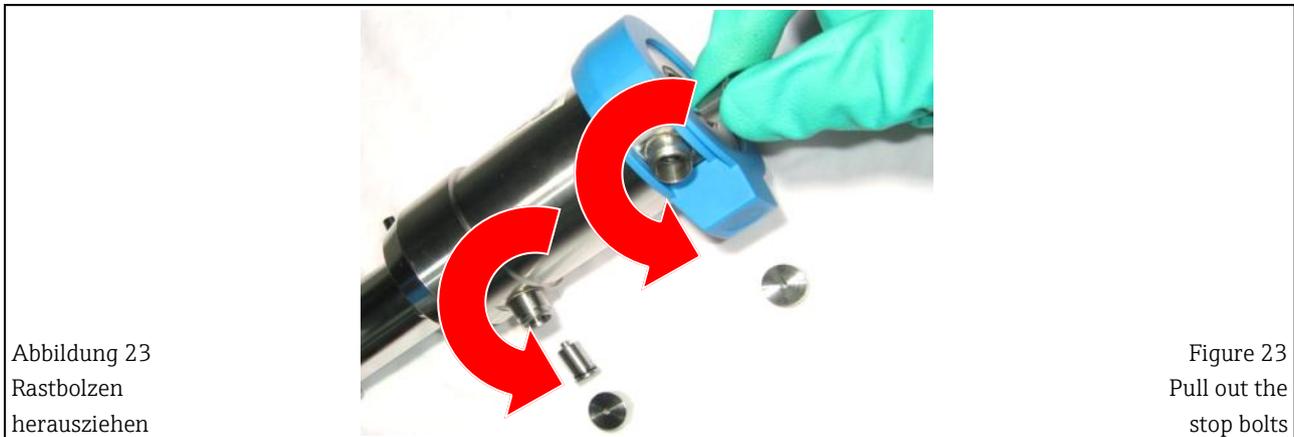
27.  If required, you check and correct the position of the immersion pipe to the drive. Please proceed for this with the **next step**. Otherwise please proceed with **step 48**.

28. Bei einem **manuellen Antrieb** machen Sie bitte mit **Schritt 33** weiter.
Bei einem **pneumatischen Antrieb** bitte weiter mit dem **nächsten Schritt**.

28. For a **manual drive** please proceed with **step 33**.
For a **pneumatic drive** please proceed with the **next step**.

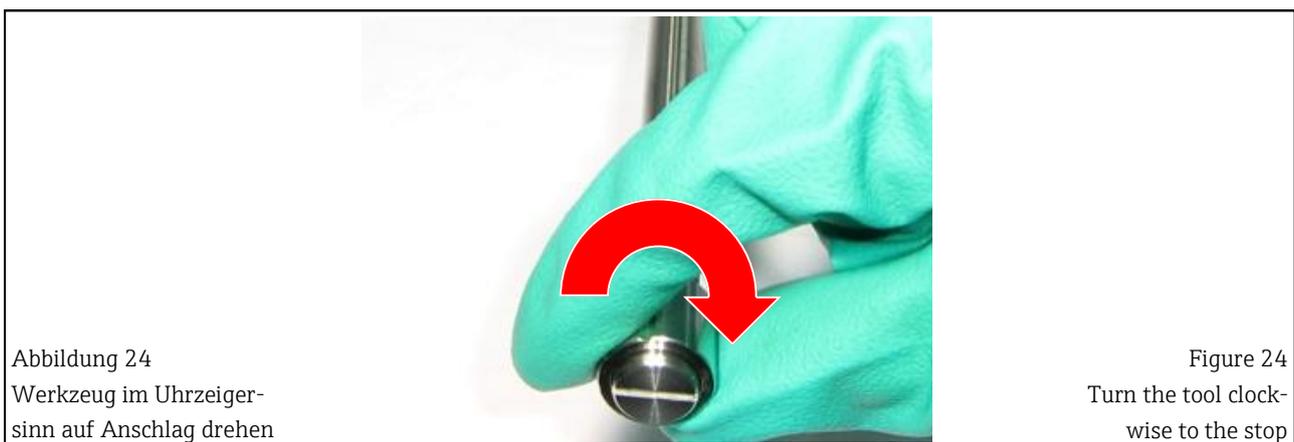
29. Lösen Sie bei einem **pneumatischen Antrieb** die 2 Rastbolzen an der Armatur durch Drehen der 2 Deckel gegen den Uhrzeigersinn, mit dem Spezial-Flachschlüssel 17 mm. Ziehen Sie die 2 Rastbolzen heraus (siehe Abbildung 23) und bewahren Sie diese mit den 2 Deckeln an einem sicheren Ort auf.

29. For a **pneumatic drive** loosen the 2 stop bolts at the process assembly by turning out the 2 covers counter-clockwise, using the special wrench 17 mm. Pull out the 2 stop bolts (see figure 23) and keep them with the 2 covers at a save place .



30. Bei einem **pneumatischen Antrieb** drehen Sie das **Tauchrohr-Montage-Werkzeug** im Uhrzeigersinn bis zum Anschlag (siehe Abbildung 24).

30. For a **pneumatic drive** turn the **immersion pipe mounting tool** clockwise up to the stop (see figure 24).



Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA871

31. Drücken Sie das **Tauchrohr-Montage-Werkzeug** in den **pneumatischen Antrieb** und lösen Sie damit die Ausfahrsperrung des Tauchrohrs (siehe Abbildung 25).

31. Press the **immersion pipe mounting tool** into the **pneumatic drive** and loosen with this the exit lock of the immersion pipe (see figure 25).



Abbildung 25
Ausfahrsperrung lösen

Figure 25
Loosen the exit lock

32. Bei **pneumatischem Antrieb** schieben Sie das Tauchrohr bis zum Anschlag in die Mess-Position (siehe Abbildung 26).
Machen Sie bitte mit **Schritt 36** weiter.

32. For the **pneumatic drive**, push the immersion pipe up to the stop into the measurement position (see figure 26).
Please proceed with **step 36**.



Abbildung 26
Tauchrohr in die Mess-Position schieben

Figure 26
Push the immersion pipe into the measurement position

33. Beim **manuellen Antrieb** drehen Sie das **Tauchrohr-Montage-Werkzeug** im Uhrzeigersinn bis zum Anschlag (siehe Abbildung 27).

33. For the **manual drive** turn the **immersion pipe mounting tool** clockwise up to the stop (see figure 27).



Abbildung 27
Werkzeug im Uhrzeigersinn auf Anschlag drehen

Figure 27
Turn the tool clockwise to the stop

Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA871

34. Drücken Sie das **Tauchrohr-Montage-Werkzeug** in den **manuellen Antrieb** und lösen Sie damit die Ausfahrsperrung des Tauchrohrs (siehe Abbildung 28).

34. Press the **immersion pipe mounting tool** into the **pneumatic drive** and loosen with this the exit lock of the immersion pipe (see figure 28).



35. Bei **manuellem Antrieb** drehen Sie das Tauchrohr von Hand im Uhrzeigersinn in die Mess-Position (siehe Abbildung 29).

35. For the **manual drive** turn the immersion pipe manually clockwise into the measurement position (see figure 29).



Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA871

36. Nachfolgend können Sie die Stellung des Tauchrohrs zum Antrieb kontrollieren und bei Bedarf korrigieren.
Beim **pneumatischen Antrieb** und **manuellen Antrieb** sind die Arbeitsschritte prinzipiell identisch. Das Vorgehen wird anhand des pneumatischen Antriebs gezeigt.

36. Subsequently you check and correct the position of the immersion pipe to the drive.
The work steps for **pneumatic drive** and **manual drive** are in principle identic. The course of action is shown by means of the pneumatic drive.

37. Drehen Sie das **Tauchrohr-Montage-Werkzeug** gegen den Uhrzeigersinn bis zum Anschlag (siehe Abbildung 30).

37. Turn the **immersion pipe mounting tool** counter-clockwise up to the stop (see figure 30)

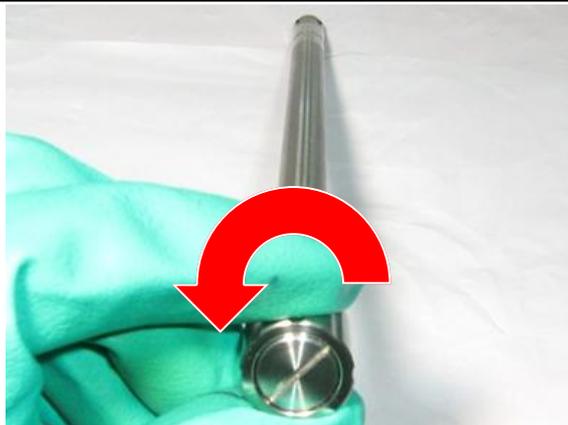


Abbildung 30
Werkzeug gegen den Uhrzeigersinn auf Anschlag drehen

Figure 30
Turn the tool counter-clockwise to the stop

38. Schieben Sie das **Tauchrohr-Montage-Werkzeug** bis zum Anschlag in den neuen Antrieb (siehe Abbildung 31).

38. Push the **immersion pipe mounting tool** up to the stop into the new drive (see figure 31).



Abbildung 31
Werkzeug in den neuen Antrieb schieben

Figure 31
Push the tool into the new drive

Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA871

39. Drehen Sie das **Tauchrohr-Montage-Werkzeug** im Uhrzeigersinn bis zum Anschlag (siehe Abbildung 32).

39. Turn the **immersion pipe mounting tool** clockwise up to the stop (see figure 32).



Abbildung 32
Werkzeug im Uhrzeiger-
sinn auf Anschlag drehen

Figure 32
Turn the tool clock-
wise to the stop

40. Lösen Sie das Tauchrohr vom Antrieb durch Drehen am **Tauchrohr-Montage-Werkzeug** mit einem Flachschlüssel 12 mm gegen den Uhrzeigersinn (siehe Abbildung 33). Halten Sie im Tauchrohr mit einem Vierkant gegen.

40. Loosen the immersion pipe from the drive by turning counter-clockwise at the **immersion pipe mounting tool**, using a wrench 12mm (see figure 33) Keep against in the immersion pipe with a square.



Abbildung 33
Tauchrohr vom
Antrieb lösen

Figure 33
Loosen the immersion
pipe from the drive

41. Nachfolgend können Sie jetzt die Stellung des Tauchrohrs zum Antrieb bei Bedarf korrigieren. Drehen Sie dazu das Tauchrohr in die gewünschte Stellung (siehe Abbildung 34).

41. If needed, you can correct now the position of the immersion pipe to the drive. Turn the immersion pipe up to the required position (see figure 34).



Abbildung 34
Stellung des Tauch-
rohrs wählen

Figure 34
Choose the position of
the immersion pipe

Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA871

42. Ziehen Sie das Tauchrohr am Antrieb durch Drehen am **Tauchrohr-Montage-Werkzeug** mit einem Drehmoment-Sechskant-Schraubendreher 12 mm mit **8 Nm** im Uhrzeigersinn fest (siehe Abbildung 35).



Halten Sie im Tauchrohr mit Vierkant gegen und achten Sie auf das ordnungsgemäße **Knacken** des Drehmoment-Sechskant-Schraubendrehers.

42. Tighten the immersion pipe on the drive, by turning clockwise at the **immersion pipe mounting tool**, using a torque hexagon screwdriver 12 mm with **8 Nm** (see figure 35). Keep against in the immersion pipe with a square and pay attention on the proper **click** of the torque hexagon screwdriver.

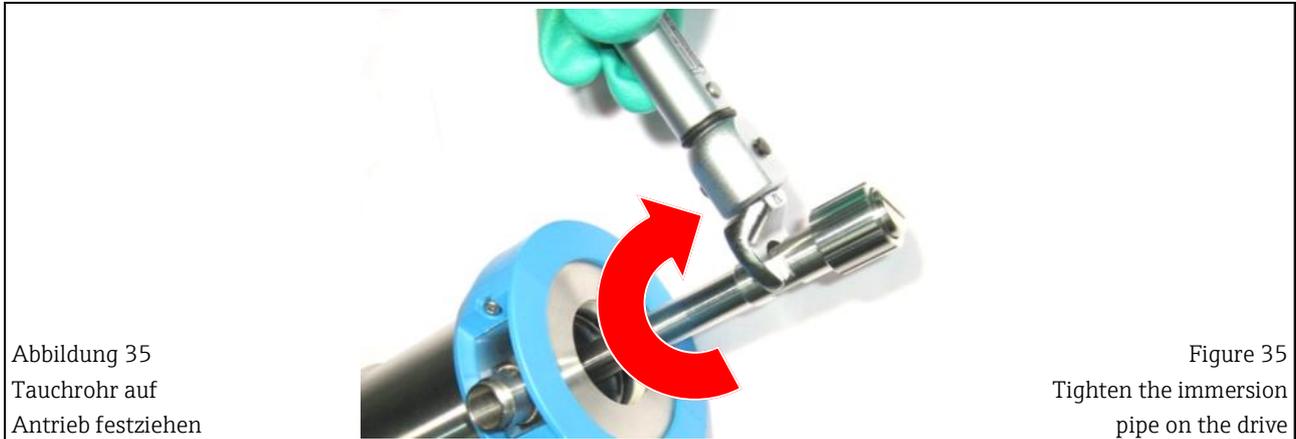


Abbildung 35
Tauchrohr auf
Antrieb festziehen

Figure 35
Tighten the immersion
pipe on the drive

43. Drehen Sie das **Tauchrohr-Montage-Werkzeug** gegen den Uhrzeigersinn bis zum Anschlag (siehe Abbildung 36) und ziehen es aus dem Antrieb.

43. Turn the **immersion pipe mounting tool** counter-clockwise up to the stop (see figure 36) and pull it out of the drive.



Abbildung 36
Werkzeug gegen den Uhrzeiger-
sinn auf Anschlag drehen

Figure 36
Turn the tool counter-
clockwise to the stop

Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA871

44. Bringen Sie nachfolgend das Tauchrohr in die Service-Position, wie vor der Korrektur des Tauchrohrs zurück.
Bei einem **manuellen Antrieb** machen Sie bitte mit **Schritt 47** weiter.
Bei einem **pneumatischen Antrieb** bitte weiter mit dem **nächsten Schritt**.

44. Move subsequently the immersion pipe back to the service position, as it was before for the correction of the immersion pipe.
For a **manual drive** please proceed with **step 47**.
For a **pneumatic drive** please proceed with the **next step**.

45. Bei **pneumatischem Antrieb** schieben Sie das Tauchrohr bis zum Anschlag in die Service-Position (siehe Abbildung 37).

45. For the **pneumatic drive** push the immersion pipe up to the stop into the service position (see figure 37).



Abbildung 37
Tauchrohr in die Service-Position schieben

Figure 37
Push the immersion pipe into the service position

46. Bei **pneumatischem Antrieb** setzen Sie die 2 Rastbolzen in die Armatur ein und sichern die Rastbolzen mit den 2 Deckeln, durch Drehen im Uhrzeigersinn (siehe Abbildung 38). Ziehen Sie die 2 Deckel mit dem Spezial-Flachschlüssel 17 mm an. Machen Sie bitte mit **Schritt 48** weiter.

46. For the **pneumatic drive** put the 2 stop bolts into the process assembly and secure them with the 2 covers, by turning them clockwise (see figure 38). Tighten the 2 covers, using the special wrench 17 mm. Please proceed with **step 48**.

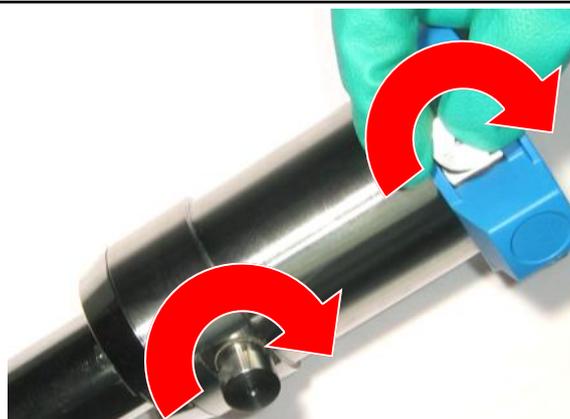


Abbildung 38
Rastbolzen mit Deckeln festschrauben

Figure 38
Tighten the stop bolts using the covers

Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA871

47. Bei **manuellem Antrieb** drehen Sie das Tauchrohr von Hand gegen den Uhrzeigersinn (siehe Abbildung 39), bis zum Anschlag in die **Service-Position**.



Drücken Sie, wenn erforderlich, zum Entriegeln der Ausfahrsperrung den schwarzen Auslöseknopf an der Armatur.

47. For **manual drive** turn the immersion pipe manually counter-clockwise (see figure 39) up to the stop into the **service position**.



If required, press the black release button at the process assembly to unlock the exit lock.

Abbildung 39
Hubrohr/Führungsrohr in die **Service-Position** drehen



Figure 39
Turn the retractable pipe/guide pipe into the **service position**

48. Drehen Sie das Hubrohr/Führungsrohr und ggfs. die Elektrodenführung (wenn demontierbar) im Uhrzeigersinn in den Antrieb der Armatur (siehe Abbildung 40).

48. Turn the retractable pipe/guide pipe and if so, the electrode guide (if removable) clockwise into the process assembly drive (see figure 40).

Abbildung 40
Hubrohr/Führungsrohr hineindreihen



Figure 40
Turn in the retractable pipe/guide pipe

Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA871

49. Drehen Sie die Elektrode/Sensor zuerst **hand-fest** im Uhrzeigersinn in die Elektrodenführung (siehe Abbildung 41).
Danach eine 1/4 Umdrehung im Uhrzeigersinn mit dem Spezial-Flachschlüssel 19 mm.

49. Please turn the electrode/sensor firstly **hand-tight** clockwise into the electrode guide (see figure 41).
After this, a 1/4 turn clockwise, using the special wrench 19 mm.

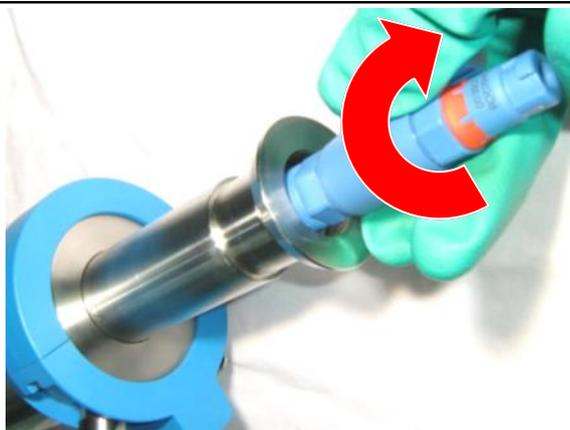


Abbildung 41
Elektrode/Sensor in die
Elektrodenführung drehen

Figure 41
Turn the electrode/sensor
into the electrode guide

50. Bitte sichern Sie den Memosens-Stecker durch Drehen der Verriegelung an der Elektrode/Sensor im Uhrzeigersinn (siehe Abbildung 42).
Dieser Schritt kann, wenn erforderlich, erst später, bei der **Montage der Armatur** in **Kapitel 7** erfolgen.

50. Secure the Memosens-plug at the electrode/sensor by turning the locking device clockwise (see figure 42).
This step can, if required, be executed later, at the **Installation of the process assembly** in **chapter 7**.



Abbildung 42
Memosens-Stecker an der
Elektrode/Sensor sichern

Figure 42
Secure the Memosens-plug
at the electrode/sensor

- | | |
|---|--|
| <p>51. Befestigen Sie den Spezial-Flachschlüssel innen in der Schutzhaube.
Führen Sie das Sensorkabel und wenn vorhanden, den KCl-Schlauch durch die Öffnung in der Schutzhaube heraus.
Schließen Sie die Schutzhaube an den 2 Clip-Verschlüssen so, dass die 2 Clip-Verschlüsse einrasten (siehe Abbildung 43).
Dieser Schritt kann, wenn erforderlich erst später, bei der Montage der Armatur in Kapitel 7 erfolgen.</p> | <p>51. Fix the special wrench on the inside of the protection cover.
Guide the sensor cable and if present, the KCl hose through the opening out of the protection cover.
Close the protection cover at the 2 clip locks, so that the 2 clip locks snap into place (see figure 43).
This step can, if required, be executed later, at the Installation of the process assembly in chapter 7.</p> |
|---|--|



Abbildung 43
Schutzhaube
schließen

Figure 43
Close the
protection cover

52. Bei einem **Antrieb ohne Endschalter** machen Sie bitte mit **Schritt 71** weiter.

Bei einem **Antrieb mit Endschalter** bauen Sie nachfolgend den **neuen** Antrieb um.

Dabei wird die am neuen Antrieb montierte blaue Abdeckung **ohne Endschalter** demontiert und entfernt.

Am gebrauchten Antrieb wird die blaue Abdeckung **mit Endschalter(n)** demontiert.

Diese blaue Abdeckung **mit Endschalter(n)** wird an den neuen Antrieb montiert.

Beim **pneumatischen Antrieb** und **manuellen Antrieb** sind die Arbeitsschritte prinzipiell identisch. Das Vorgehen wird anhand des pneumatischen Antriebs detailliert gezeigt.

52. In case of a **drive without limit switch(es)** proceed with **step 71**.

In case of a **drive with limit switch(es)** you retrofit subsequently the **new** drive.

In this case the blue cover **without limit switch(es)** at the new drive is demounted and removed.

The blue cover **with limit switch(es)** at the used drive is demounted.

This blue cover **with limit switch(es)** is mounted to the new drive.

The work steps for **pneumatic drive** and **manual drive** are in principle identic. The course of action is shown detailed by means of the pneumatic drive.

Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA871

53. Bitte lösen Sie am **neuen** Antrieb den Deckel der Endlagensicherung in der blauen Abdeckung 1 **ohne Endschalter** durch Drehen gegen den Uhrzeigersinn mit dem Spezial-Flachschlüssel 17 mm.
Ziehen Sie den Rastbolzen heraus (siehe Abbildung 44) und bewahren Sie Deckel und Rastbolzen an einem sicheren Ort auf.

53. Please loosen at the **new** drive the cover of the end limit lock in the blue cover 1 **without limit switch(es)**, by turning the cover counter-clockwise, using the special wrench 17 mm.
Pull out the stop bolt (see figure 44) and keep the cover and stop bolt at a save place.



Abbildung 44
Rastbolzen
herausziehen

Figure 44
Pull out the
stop bolt

54. Lösen Sie die 2 Inbusschrauben an der blauen Abdeckung 1 und Abdeckung 2 durch Drehen gegen den Uhrzeigersinn, mit einem Inbusschlüssel 2,5 x 100 (siehe Abbildung 45).

54. Loosen the 2 Allen screws at the blue cover 1 and cover 2, by turning them counter-clockwise, using an Allen key 2,5 x 100 (see figure 45).

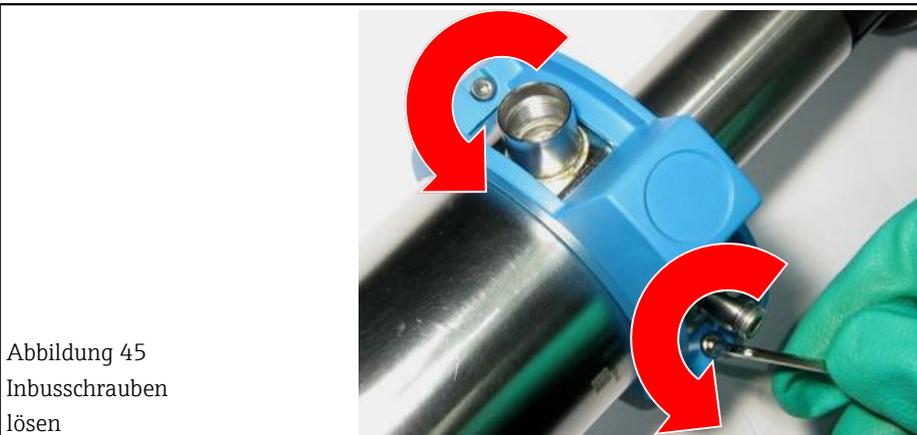


Abbildung 45
Inbusschrauben
lösen

Figure 45
Loosen the
Allen screws

Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA871

55. Nehmen Sie die runde Abdeckung 2 an der Armatur nach unten ab.
Nehmen Sie Abdeckung 1, zuletzt an den Luftanschlüssen, vorsichtig nach oben ab und entfernen Sie Abdeckung 1 (siehe Abbildung 46).

55. Take off the round cover 2 downward from the process assembly.
Take off cover 1 careful upward, at last at the air connections and remove cover 1 (see figure 46).

Abbildung 46
Abdeckungen
abnehmen



Figure 46
Take off
the covers

56. Bitte lösen Sie am **gebrauchten** Antrieb den Deckel der Endlagensicherung in der blauen Abdeckung 1 durch Drehen gegen den Uhrzeigersinn mit dem Spezial-Flachschlüssel 17 mm.
Ziehen Sie den Rastbolzen heraus (siehe Abbildung 47) und bewahren Sie Deckel und Rastbolzen an einem sicheren Ort auf.

56. Please loosen at the **used** drive the cover of the end limit lock in the blue cover 1, by turning the cover counter-clockwise, using the special wrench 17 mm.
Pull the stop bolt out (see figure 47) and keep the cover and stop bolt at a save place.

Abbildung 47
Rastbolzen
herausziehen



Figure 47
Pull out the
stop bolt

Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA871

57. Lösen Sie die 2 Inbusschrauben an der blauen Abdeckung 1 und Abdeckung 2 durch Drehen gegen den Uhrzeigersinn, mit einem Inbusschlüssel 2,5 x 100 (siehe Abbildung 48) .

57. Loosen the 2 Allen screws at the blue cover 1 and cover 2, by turning them counter-clockwise, using an Allen key 2,5 x 100 (see figure 48).

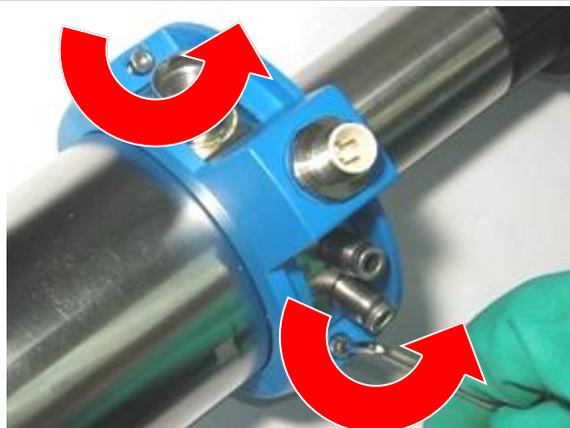


Abbildung 48
Inbusschrauben
lösen

Figure 48
Loosen the
Allen screws

58. Nehmen Sie die runde Abdeckung 2 an der Armatur nach unten ab. Nehmen Sie Abdeckung 1, zuletzt an den Luftanschlüssen, vorsichtig nach oben ab und legen Sie die Abdeckung 1 auf die Seite (siehe Abbildung 49).

58. Take off the round cover 2 downward from the process assembly. Take off cover 1 careful upward, at last at the air connections and put the cover 1 aside (see figure 49).

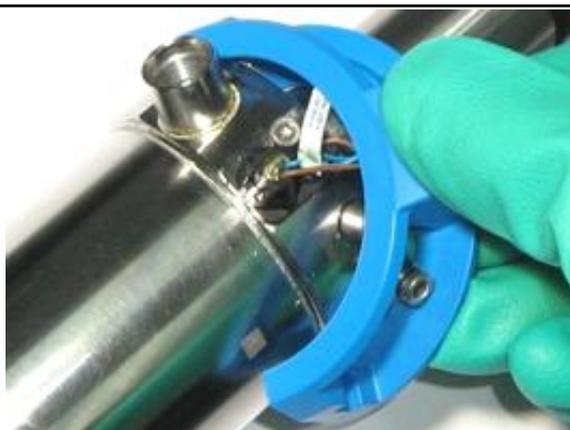


Abbildung 49
Abdeckungen
abnehmen

Figure 49
Take off
the covers

Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA871

59. Lösen Sie die Inbusschraube am Halter mit den Endschaltern durch Drehen gegen den Uhrzeigersinn, mit einem Inbusschlüssel 2,5 x 100 (siehe Abbildung 50).

59. Loosen the Allen screw at the limit switches holder by turning it counter-clockwise, using an Allen key 2,5 x 100 (see figure 50).

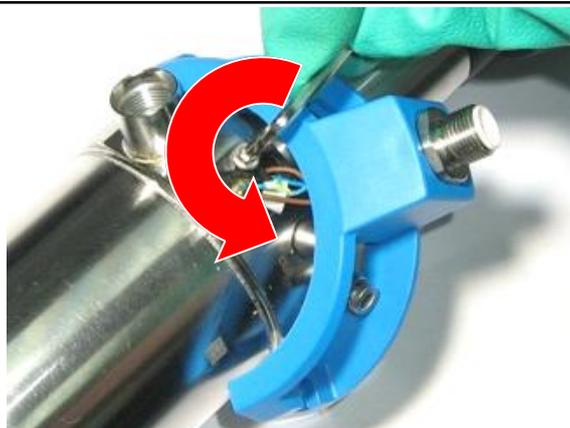


Abbildung 50
Halter mit Endschaltern lösen

Figure 50
Loosen the limit switches holder

60. Ziehen Sie den gebrauchten Halter mit den Endschaltern aus der Armatur (siehe Abbildung 51) und bewahren Sie ihn mit der Inbusschraube auf.

60. Pull the used limit switches holder out of the process assembly (see figure 51) and save it with the Allen key.



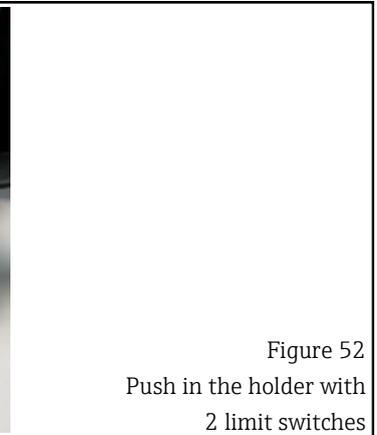
Abbildung 51
Halter mit den Endschaltern herausziehen

Figure 51
Pull out the limit switches holder

Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA871

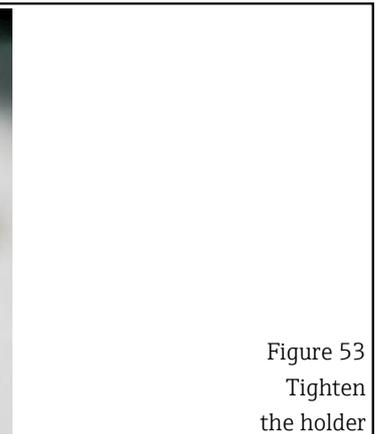
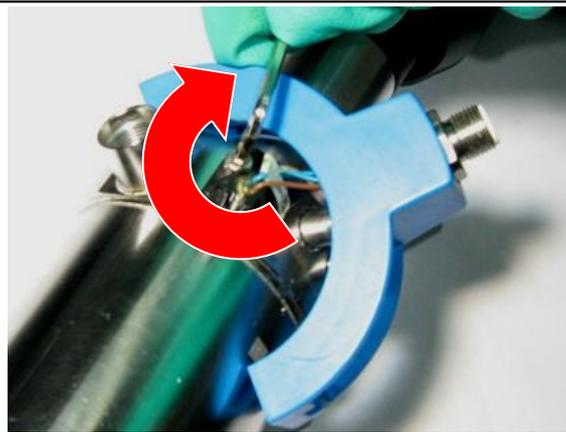
61. Bitte nehmen Sie die Abdeckung 1 mit dem gebrauchten Halter und den 2 Endschaltern und die Inbusschraube.
Schieben Sie den Halter mit den Endschaltern voran vorsichtig in den **neuen** Antrieb der Armatur (siehe Abbildung 52).

61. Please take the **new** cover 1 with the used holder and the 2 limit switches and Allen screw.
Push the holder, with the limit switches ahead, careful into the the **new** process assembly drive (see figure 52).



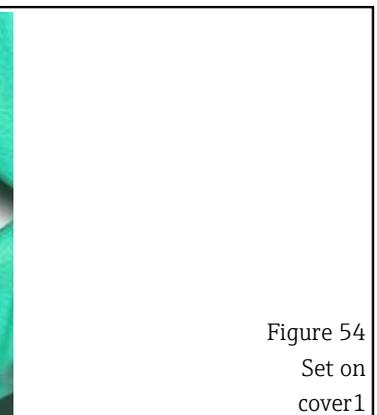
62. Ziehen Sie den Halter durch Drehen der Inbusschraube im Uhrzeigersinn, mit einem Inbusschlüssel 2,5 x 100 an (siehe Abbildung 53).

62. Tighten the holder by turning the Allen screw clockwise, using an Allen key 2,5 x 100 (see figure 53).



63. Setzen Sie Abdeckung 1 vorsichtig von oben (siehe Abbildung 54), zuerst an den 2 Luftanschlüssen, auf.

63. Set on cover 1 careful from above (see figure 54), firstly at the 2 air connections.



Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA871

64. Setzen Sie die runde Abdeckung 2 von unten an die Abdeckung 1 (siehe Abbildung 55).

64. Set the round cover 2 from the bottom on the cover 1 (see figure 55).

Abbildung 55
Abdeckungen
ansetzen



Figure 55
Set on the
covers

65. Ziehen Sie die 2 Inbuschrauben an der blauen Abdeckung 1 und Abdeckung 2 durch Drehen im Uhrzeigersinn, mit einem Inbuschlüssel 2,5 x 100 an (siehe Abbildung 56) .

65. Tighten the 2 Allen screws at the blue cover 1 and cover 2, by turning them clockwise, using an Allen key 2,5 x 100 (see figure 56).

Abbildung 56
Inbuschrauben
anziehen

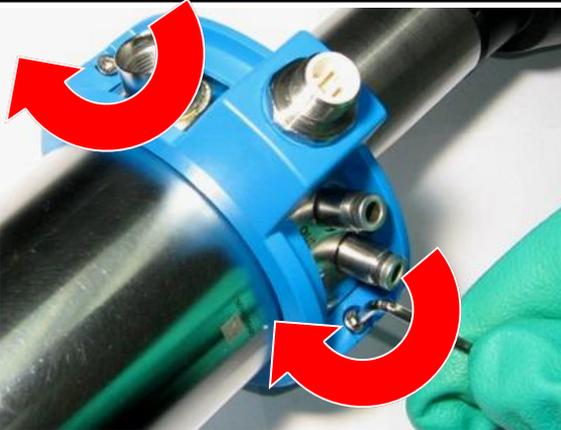


Figure 56
Tighten the
Allen screws

66. Bitte setzen Sie den Rastbolzen in die Armatur ein und sichern sie den Rastbolzen mit dem Deckel, durch Drehen im Uhrzeigersinn (siehe Abbildung 57) mit dem Spezial-Flachschlüssel 17 mm.

66. Please put the stop bolt into the process assembly and secure the stop bolt, with the cover, by turning it clockwise (see figure 57), using the special wrench 17 mm.

Abbildung 57
Rastbolzen mit Deckel
festschrauben



Figure 57
Tighten the stop bolt
using the cover

- | | |
|---|---|
| <p>67. Stecken Sie das Kabel für die Endschalter an der Steckverbindung in der Abdeckung 1 ein. Dieser Schritt kann, wenn erforderlich erst später, bei der Montage der Armatur in Kapitel 7 erfolgen.</p> <p>68. Sichern Sie den Stecker des Kabels durch Drehen im Uhrzeigersinn (siehe Abbildung 58). Dieser Schritt kann, wenn erforderlich erst später, bei der Montage der Armatur in Kapitel 7 erfolgen.</p> | <p>67. Plug in the cable for the limit switches at the connector on cover 1. This step can, if required, be executed later, at the Installation of the process assembly in chapter 7.</p> <p>68. Lock the cable plug by turning clockwise (see figure 58). This step can, if required, be executed later, at the Installation of the process assembly in chapter 7.</p> |
|---|---|



- | | |
|---|---|
| <p>69. Bei einem pneumatischen Antrieb schließen Sie das Ende des Kabels mit den 4 Adern für die 2 Endschalter wie folgt an:
 Endschalter Service-Position:
 Ader schwarz = (+)
 Ader blau = (-)
 Endschalter Mess-Position:
 Ader braun = (+)
 Ader weiß = (-)
 Dieser Schritt kann, wenn erforderlich erst später, bei der Montage der Armatur in Kapitel 7 erfolgen.</p> <p>70. Bei einem manuellen Antrieb schließen Sie das andere Ende des Kabels mit den 2 Adern für den Endschalter wie folgt an:
 Endschalter Mess-Position:
 Ader braun = (+)
 Ader weiß = (-)
 Dieser Schritt kann, wenn erforderlich erst später, bei der Montage der Armatur in Kapitel 7 erfolgen.</p> | <p>69. In case of a pneumatic drive connect the end of the cable with the 4 wires for the 2 limit switches, as follows:
 Limit switch service position:
 Wire black = (+)
 Wire blue = (-)
 Limit switch measuring position:
 Wire brown = (+)
 Wire white = (-)
 This step can, if required, be executed later, at the Installation of the process assembly in chapter 7.</p> <p>70. In case of a pneumatic drive connect the second end of the cable with the 2 wires, as follows:
 Limit switch measuring position:
 Wire brown = (+)
 Wire white = (-)
 This step can, if required, be executed later, at the Installation of the process assembly in chapter 7.</p> |
|---|---|

Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA871

71. Wenn Sie keine weiteren Teile an der Armatur austauschen oder umrüsten wollen, machen Sie bitte mit **Kapitel 7 Montage der Armatur** weiter.
Ansonsten wählen Sie bitte in **Kapitel 5** das nächste Kit-Teil aus, welches Sie austauschen oder umrüsten wollen.

71. If you want to exchange or retrofit no other parts at the process assembly, proceed with **chapter 7 Installation of the process assembly**.
Otherwise please select in **chapter 5** the next kit part, which one you want to exchange or retrofit.

6.7 Austausch A13 der Druckluftanschlussadapter 2x Antrieb pneumatisch

1. Legen Sie die demontierte Armatur auf eine ebene Fläche.
2. Lösen Sie die Inbusschraube im Druckluftanschlussadapter durch Drehen gegen den Uhrzeigersinn, mit einem Inbusschlüssel 2,0 x 100. Bitte drehen Sie den gebrauchten Druckluftanschlussadapter heraus (siehe Abbildung 1) und entfernen Sie ihn.

6.7 Exchange A13 of compressed air connection adapters 2x drive pneumatic

1. Put the demounted process assembly on a plain area.
2. Loosen the Allen screw in the compressed air connection adapter by turning it counter-clockwise, using an Allen key 2,0 x 100. Please turn out the used compressed air connection adapter (see figure 1) and remove it.

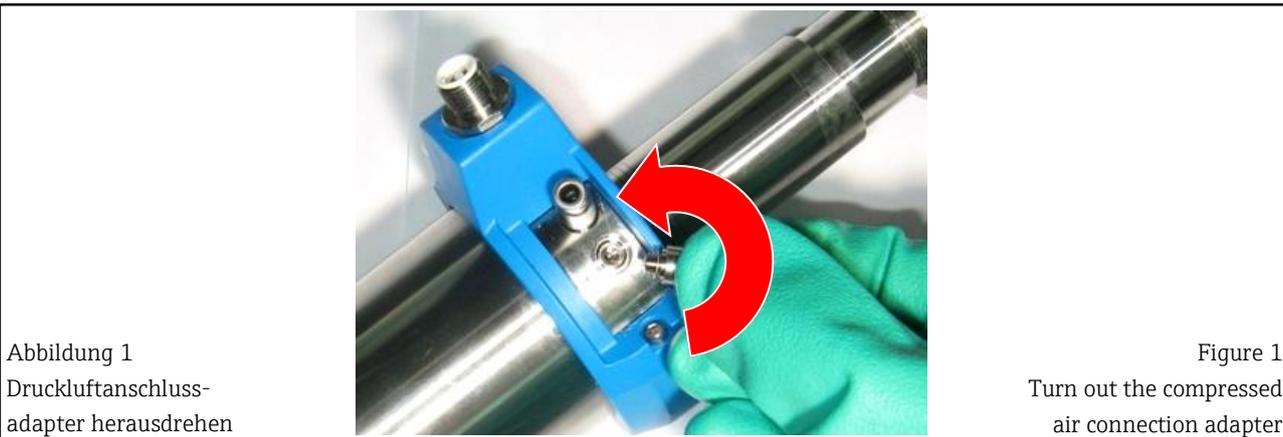


Figure 1
Turn out the compressed air connection adapter

3. Nehmen Sie einen **neuen** Druckluftanschlussadapter aus dem gelieferten Kit.
4. Ziehen Sie die Inbusschraube im Druckluftanschlussadapter im Uhrzeigersinn, mit einem Inbusschlüssel 2,0 x 100 an (siehe Abbildung 2).

3. Take a **new** compressed air connection adapter out of the provided kit.
4. Tighten the compressed air connection adapter by turning the Allen screw inside clockwise, using an Allen key 2,0 x 100 (see figure 2).



Figure 2
Tighten the compressed air connection adapter

Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA871

5. Wenn Sie keine weiteren Teile an der Armatur austauschen oder umrüsten wollen, machen Sie bitte mit **Kapitel 7 Montage der Armatur** weiter.
Ansonsten wählen Sie bitte in **Kapitel 5** das nächste Kit-Teil aus, welches Sie austauschen oder umrüsten wollen.

5. If you want to exchange or retrofit no other parts at the process assembly, proceed with **chapter 7 Installation of the process assembly**.
Otherwise please select in **chapter 5** the next kit part, which one you want to exchange or retrofit.
-

6.8 Austausch/Umrüstung A/U14 des Hubrohr 36/78 mm Antrieb pneumatisch + manuell

1. Legen Sie die demontierte Armatur auf eine ebene Fläche.
Beim **pneumatischen Antrieb** und **manuellen Antrieb** sind die Arbeitsschritte prinzipiell identisch. Das Vorgehen wird anhand des pneumatischen Antriebs detailliert gezeigt.
 Zu diesem Austausch muss die Elektrode/Sensor ausgebaut werden.
2. Zum Ausbau der Elektrode/Sensor öffnen Sie, falls noch erforderlich, die Schutzhaube an den 2 Clip-Verschlüssen (siehe Abbildung 1).

6.8 Exchange/Retrofit A/U14 retractable pipe 36/78 mm drive pneumatic + manual

1. Put the demounted process assembly on a plain area.
The work steps for **pneumatic drive** and **manual drive** are in principle identic. The course of action is shown detailed by means of the pneumatic drive.
 For this exchange the electrode/sensor must be dismantled.
2. For the demount of electrode/sensor open, if still needed, the protection cover at the 2 clip locks (see figure 1).



Abbildung 1
Schutzhaube
öffnen

Figure 1
Open the
protection cover

3. Lösen Sie, falls noch erforderlich, den Memosens-Stecker von der Elektrode/Sensor durch Drehen der Entriegelung gegen den Uhrzeigersinn (siehe Abbildung 2).

3. Loosen, if still needed, the Memosens-plug from the electrode/sensor, by turning the unlocking device counter-clockwise (see figure 2).

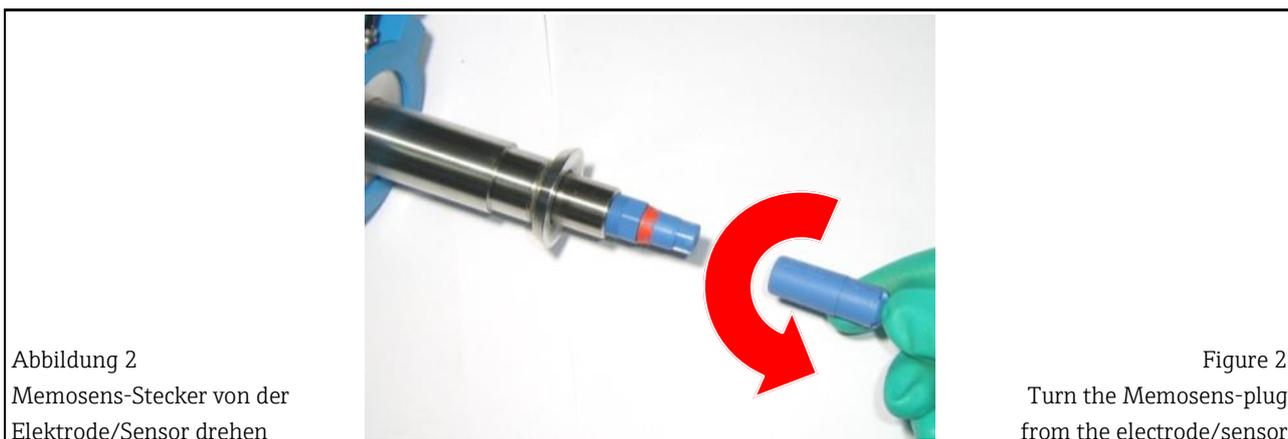


Abbildung 2
Memosens-Stecker von der
Elektrode/Sensor drehen

Figure 2
Turn the Memosens-plug
from the electrode/sensor

Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA871

4. Bitte drehen Sie die Elektrode/Sensor mit dem Spezial-Flachschlüssel 19 mm gegen den Uhrzeigersinn aus der Elektrodenführung heraus (siehe Abbildung 3).

4. Please turn the electrode/sensor counter-clockwise out of the electrode guide, using the special wrench 19 mm (see figure 3).



Abbildung 3
Elektrode/Sensor aus der
Elektrodenführung drehen

Figure 3
Turn the electrode/sensor
out of the electrode guide

5. Drehen Sie das gebrauchte Hubrohr/Führungsrohr gegen den Uhrzeigersinn aus dem Antrieb der Armatur heraus (siehe Abbildung 4). Entfernen Sie das gebrauchte Teil.

5. Turn the used retractable pipe/guide pipe counter-clockwise out of the process assembly drive (see figure 4). Remove the used part.



Abbildung 4
Hubrohr/Führungsrohr
herausdrehen

Figure 4
Turn out the retractable
pipe/guide pipe

Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA871

- | | |
|---|---|
| <p>6. Nehmen Sie ein neues Hubrohr/Führungsrohr aus dem gelieferten Kit.
Bei einem Austausch mit gleicher Länge, bei einer Umrüstung mit erforderlicher neuer Länge.</p> <p>7. Bitte nehmen Sie einen neuen O-Ring aus dem gelieferten Kit und fetten Sie den O-Ring ein.</p> <p>8. Schieben Sie den O-Ring vorsichtig in die Nut innen im Hubrohr (siehe Abbildung 5).</p> | <p>6. Take a new retractable pipe/guide pipe out of the provided kit.
For an exchange with the same length, for a retrofit with required new length.</p> <p>7. Please take a new O-ring out of the provided kit and lubricate the O-ring.</p> <p>8. Push the O-ring careful into the slot on the inside of the retractable pipe (see figure 5).</p> |
|---|---|

Abbildung 5
O-Ring in das
Hubrohr schieben



Figure 5
Push the O-ring into
the retractable pipe

- | | |
|---|---|
| <p>9. Drehen Sie das Hubrohr/Führungsrohr im Uhrzeigersinn in den Antrieb (siehe Abbildung 6)</p> | <p>9. Turn the retractable pipe/guide pipe clockwise into the drive (see figure 6).</p> |
|---|---|

Abbildung 6
Hubrohr/Führungsrohr
hineindreihen



Figure 6
Turn in the retractable
pipe/guide pipe

Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA871

10. Drehen Sie die Elektrode/Sensor zuerst **hand-fest** im Uhrzeigersinn in die Elektrodenführung (siehe Abbildung 7).
Danach eine 1/4 Umdrehung im Uhrzeigersinn mit dem Spezial-Flachschlüssel 19 mm.

10. Please turn the electrode/sensor firstly **hand-tight** clockwise into the electrode guide (see figure 7).
After this, a 1/4 turn clockwise, using the special wrench 19 mm.

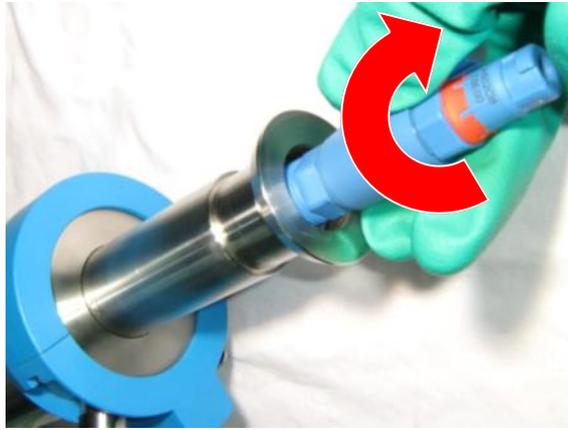


Abbildung 7
Elektrode/Sensor in die
Elektrodenführung drehen

Figure 7
Turn the electrode/sensor
into the electrode guide

11. Bitte sichern Sie den Memosens-Stecker durch Drehen der Verriegelung an der Elektrode/Sensor im Uhrzeigersinn (siehe Abbildung 8).
Dieser Schritt kann, wenn erforderlich, erst später, bei der **Montage der Armatur** in **Kapitel 7** erfolgen.

11. Secure the Memosens-plug at the electrode/sensor by turning the locking device clockwise (see figure 8).
This step can, if required, be executed later, at the **Installation of the process assembly** in **chapter 7**.

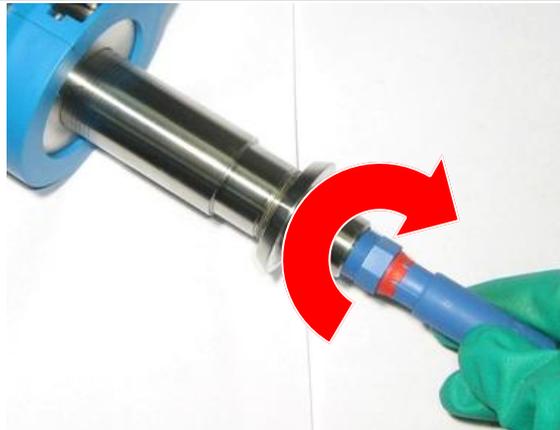


Abbildung 8
Memosens-Stecker an der
Elektrode/Sensor sichern

Figure 8
Secure the Memosens-plug
at the electrode/sensor

Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA871

12. Befestigen Sie den Spezial-Flachschlüssel innen in der Schutzhaube.
Führen Sie das Sensorkabel und wenn vorhanden, den KCl-Schlauch durch die Öffnung in der Schutzhaube heraus.
Schließen Sie die Schutzhaube an den 2 Clip-Verschlüssen so, dass die 2 Clip-Verschlüsse einrasten (siehe Abbildung 9).
Dieser Schritt kann, wenn erforderlich erst später, bei der **Montage der Armatur** in **Kapitel 7** erfolgen.

12. Fix the special wrench on the inside of the protection cover.
Guide the sensor cable and if present, the KCl hose through the opening out of the protection cover.
Close the protection cover at the 2 clip locks, so that the 2 clip locks snap into place (see figure 9).
This step can, if required, be executed later, at the **Installation of the process assembly** in **chapter 7**.



Abbildung 9
Schutzhaube
schließen

Figure 9
Close the
protection cover

13. Wenn Sie keine weiteren Teile an der Armatur austauschen oder umrüsten wollen, machen Sie bitte mit **Kapitel 7 Montage der Armatur** weiter.
Ansonsten wählen Sie bitte in **Kapitel 5** das nächste Kit-Teil aus, welches Sie austauschen oder umrüsten wollen.

13. If you want to exchange or retrofit no other parts at the process assembly, proceed with **chapter 7 Installation of the process assembly**.
Otherwise please select in **chapter 5** the next kit part, which one you want to exchange or retrofit.

6.9 Umrüstung U15/1 von Gel => KCl-Elektrode/Sensor mit Einbau des Adapters Gel => KCl Antrieb pneumatisch + manuell

1. Legen Sie die demontierte Armatur auf eine ebene Fläche.
Beim **pneumatischen Antrieb** und **manuellen Antrieb** sind die Arbeitsschritte prinzipiell identisch. Das Vorgehen wird anhand des manuellen Antriebs detailliert gezeigt.
 Zu diesem Austausch muss die Elektrode/Sensor ausgebaut werden.
2. Zum Ausbau der Elektrode/Sensor öffnen Sie, falls noch erforderlich, die Schutzhaube an den 2 Clip-Verschlüssen (siehe Abbildung 1).

6.9 Retrofit U15/1 from Gel => KCl electrode/sensor with mounting of adapter Gel => KCl drive pneumatic + manual

1. Put the demounted process assembly on a plain area.
The work steps for **pneumatic drive** and **manual drive** are in principle identic. The course of action is shown detailed by means of the manual drive.
 For this exchange the electrode/sensor must be dismantled.
2. For the demount of electrode/sensor open, if still needed, the protection cover at the 2 clip locks (see figure 1).



Abbildung 1
Schutzhaube
öffnen

Figure 1
Open the
protection cover

3. Falls erforderlich, drehen Sie das Hubrohr gegen den Uhrzeigersinn heraus (siehe Abbildung 2) und bewahren es auf.

3. If required, turn out the retractable pipe by turning it counter-clockwise (see figure 2) and keep it.



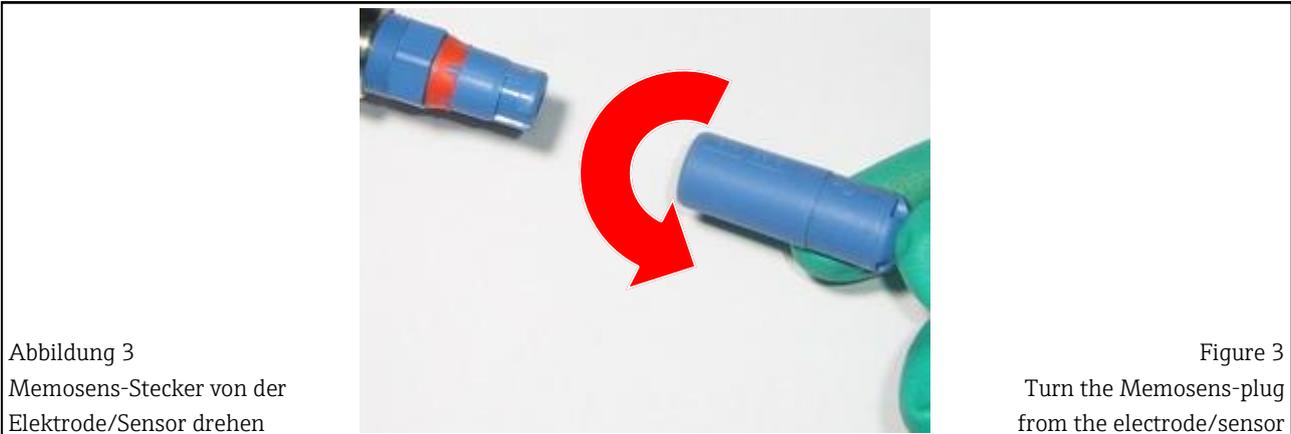
Abbildung 2
Hubrohr her-
ausdrehen

Figure 2
Turn out the
retractable pipe

Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA871

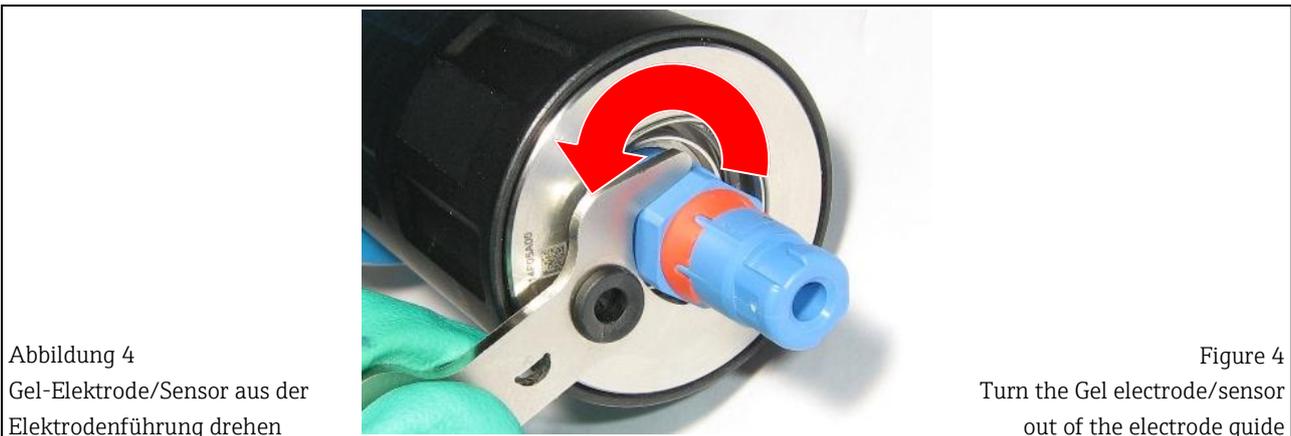
4. Lösen Sie, falls noch erforderlich, den Memosens-Stecker von der Elektrode/Sensor durch Drehen der Entriegelung gegen den Uhrzeigersinn (siehe Abbildung 3).

4. Loosen, if still needed, the Memosens-plug from the electrode/sensor, by turning the unlocking device counter-clockwise (see figure 3).



5. Bitte drehen Sie die Gel-Elektrode/Sensor mit dem Spezial-Flachschlüssel 19 mm gegen den Uhrzeigersinn aus der Elektrodenführung heraus (siehe Abbildung 4).

5. Please turn the Gel electrode/sensor counter-clockwise out of the electrode guide, using the special wrench 19 mm (see figure 4).



Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA871

- | | |
|---|--|
| 6. Nehmen Sie den neuen Adapter Gel => KCl aus dem gelieferten Kit und fetten Sie den O-Ring an der Stirnseite ein. | 6. Take a new adapter Gel => KCl out of the provided kit and lubricate the O-ring at the front side. |
| 7. Bitte drehen Sie am Adapter Adapter Gel => KCl die Gewindehülse gegen den Uhrzeigersinn bis zum Anschlag nach innen (siehe Abbildung 5). | 7. Please turn the threaded sleeve at the adapter Gel => KCl counter-clockwise to the stop inwards (see figure 5). |



Abbildung 5
Gewindehülse bis zum
Anschlag drehen

Figure 5
Turn the threaded
sleeve to the stop

- | | |
|--|--|
| 8. Drehen Sie den Adapter Gel => KCl zuerst hand-fest im Uhrzeigersinn bis zum Anschlag in den Antrieb (siehe Abbildung 6). | 8. Please turn the adapter Gel => KCl firstly hand-tight clockwise to the stop into the drive (see figure 6). |
|--|--|

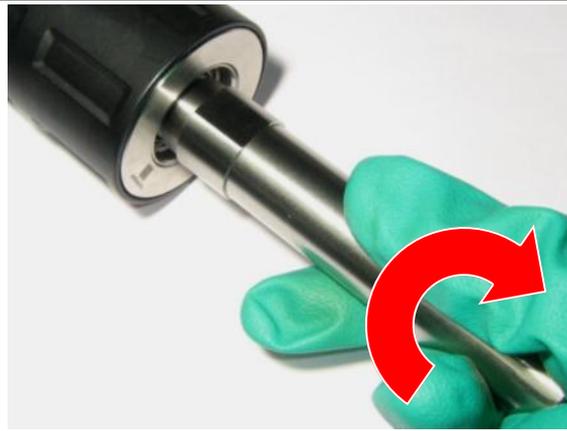


Abbildung 6
Adapter Gel => KCl in
den Antrieb drehen

Figure 6
Turn the adapter
Gel => KCl into the drive

Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA871

9. Bitte drehen Sie am Adapter Gel => KCl die Gewindehülse im Uhrzeigersinn bis zum Anschlag in den Antrieb (siehe Abbildung 7). Halten Sie am Antrieb gegen.

9. Please turn the threaded sleeve at the adapter Gel => KCl clockwise to the stop into the drive (see figure 7). Hold against at the drive.



10. Schrauben Sie mit einem Flachschlüssel 24 mm die Gewindehülse, im Uhrzeigersinn, im Antrieb **fest** (siehe Abbildung 8). Halten Sie am Antrieb gegen.

10. Please screw the threaded sleeve clockwise **tight** in the drive, using a wrench 24 mm (see figure 8). Hold against at the drive.



11. Drehen Sie das Hubrohr im Uhrzeigersinn bis zum Anschlag **handfest** in den Antrieb (siehe Abbildung 9).

11. Turn the retractable pipe **hand-tight** to the stop into the drive, by turning it clockwise (see figure 9).



Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA871

12. Drehen Sie die KCl-Elektrode/Sensor zuerst **handfest** im Uhrzeigersinn in die Elektrodenführung.
Danach eine 1/4 Umdrehung im Uhrzeigersinn mit dem Spezial-Flachschlüssel 19 mm (siehe Abbildung 10).

12. Please turn the KCl electrode/sensor firstly **hand-tight** clockwise into the electrode guide.
After this, a 1/4 turn clockwise, using the special wrench 19 mm (see figure 10).



Abbildung 10
KCl-Elektrode/Sensor in die Elektrodenführung drehen

Figure 10
Turn the KCl electrode/sensor into the electrode guide

13. Wenn Sie keine weiteren Teile an der Armatur austauschen oder umrüsten wollen, machen Sie bitte mit **Kapitel 7 Montage der Armatur** weiter.
Ansonsten wählen Sie bitte in **Kapitel 5** das nächste Kit-Teil aus, welches Sie austauschen oder umrüsten wollen.

13. If you want to exchange or retrofit no other parts at the process assembly, proceed with **chapter 7 Installation of the process assembly**.
Otherwise please select in **chapter 5** the next kit part, which one you want to exchange or retrofit.

6.10 Umrüstung U15/2 von KCl => Gel-Elektrode/Sensor mit Ausbau des Adapters Gel => KCl

1. Legen Sie die demontierte Armatur auf eine ebene Fläche.
Beim **pneumatischen Antrieb** und **manuellen Antrieb** sind die Arbeitsschritte prinzipiell identisch. Das Vorgehen wird anhand des manuellen Antriebs detailliert gezeigt.
 Zu diesem Austausch muss die Elektrode/Sensor ausgebaut werden.
2. Zum Ausbau der Elektrode/Sensor öffnen Sie, falls noch erforderlich, die Schutzhaube an den 2 Clip-Verschlüssen (siehe Abbildung 1).

6.10 Retrofit U15/2 from KCl => Gel electrode/sensor with demounting of adapter Gel => KCl

1. Put the demounted process assembly on a plain area.
The work steps for **pneumatic drive** and **manual drive** are in principle identic. The course of action is shown detailed by means of the manual drive.
 For this exchange the electrode/sensor must be dismantled.
2. For the demount of electrode/sensor open, if still needed, the protection cover at the 2 clip locks (see figure 1).



Abbildung 1
Schutzhaube öffnen

Figure 1
Open the protection cover

3. Lösen Sie, falls noch erforderlich, den KCl-Schlauch und den Memosens-Stecker (siehe Abbildung 2) von der Elektrode/Sensor durch Drehen der Entregelungen gegen den Uhrzeigersinn.
3. Loosen, if still needed, the KCl hose and the Memosens-plug (see figure 2) from the electrode/sensor, by turning the un-locking devices counter-clockwise.

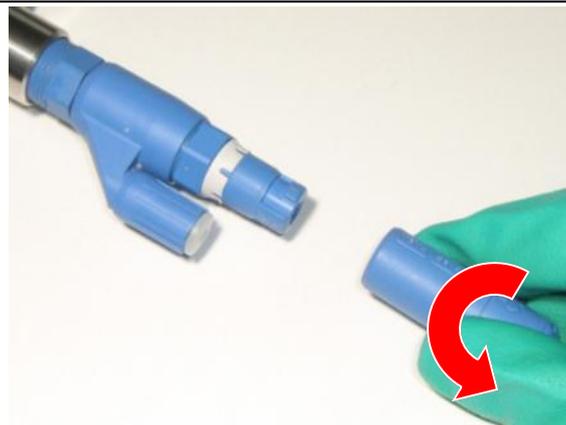


Abbildung 2
Memosens-Stecker und KCl-Schlauch lösen

Figure 2
Loosen the Memosens-plug and the KCl hose

Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA871

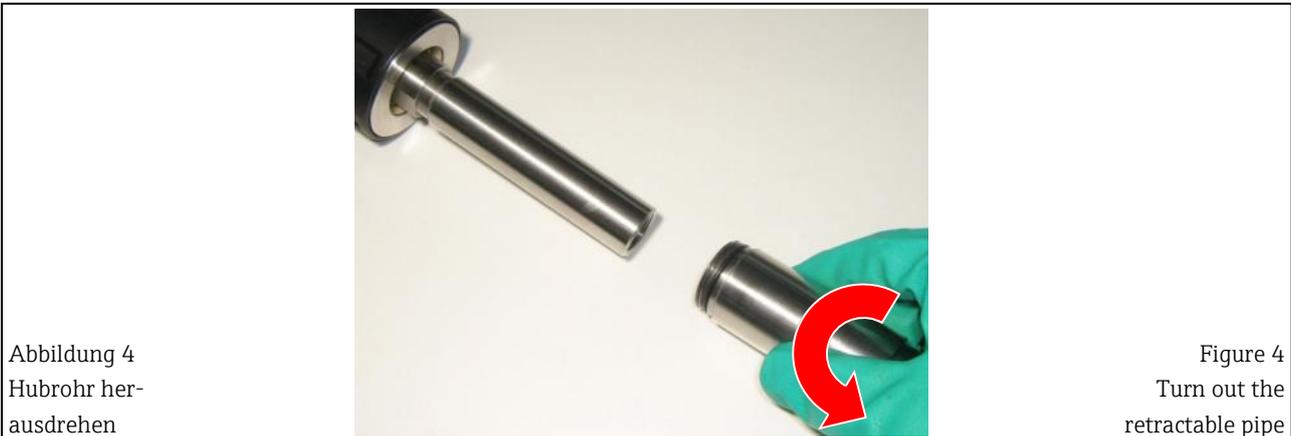
4. Bitte drehen Sie die KCl-Elektrode/Sensor mit dem Spezial-Flachschlüssel 19 mm gegen den Uhrzeigersinn aus der Elektrodenführung heraus (siehe Abbildung 3).

4. Please turn the KCl electrode/sensor counter-clockwise out of the electrode guide, using the special wrench 19 mm (see figure 3).



5. Drehen Sie das Hubrohr gegen den Uhrzeigersinn heraus (siehe Abbildung 4) und bewahren Sie es auf.

5. Turn out the retractable pipe by turning it counter-clockwise (see figure 4) and keep it.



6. Lösen Sie mit einem Flachschlüssel 24 mm die Gewindehülse, gegen den Uhrzeigersinn (siehe Abbildung 5). Halten Sie am Antrieb gegen.

6. Please loosen the threaded sleeve counter-clockwise, using a wrench 24 mm (see figure 5). Hold against at the drive.



Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA871

7. Drehen Sie den Adapter Gel => KCl gegen den Uhrzeigersinn heraus (siehe Abbildung 6) und bewahren Sie ihn auf.

7. Please turn out the adapter Gel => KCl counter-clockwise (see figure 6) and keep it.



Abbildung 6
Adapter Gel => KCl
herausdrehen

Figure 6
Turn out the
adapter Gel => KCl

8. Drehen Sie die Gel-Elektrode/Sensor zuerst **handfest** im Uhrzeigersinn in die Elektrodenführung. Danach eine 1/4 Umdrehung im Uhrzeigersinn mit dem Spezial-Flachschlüssel 19 mm (siehe Abbildung 7). Dieser Schritt kann, wenn erforderlich, erst später, bei der **Montage der Armatur** in **Kapitel 7** erfolgen.

8. Please turn the Gel electrode/sensor firstly **hand-tight** clockwise into the electrode guide. After this, a 1/4 turn clockwise, using the special wrench 19 mm (see figure 7). This step can, if required, be executed later, at the **Installation of the process assembly** in **chapter 7**.



Abbildung 7
Gel-Elektrode/Sensor in die
Elektrodenführung drehen

Figure 7
Turn the Gel electrode/sensor
into the electrode guide

9. Wenn Sie keine weiteren Teile an der Armatur austauschen oder umrüsten wollen, machen Sie bitte mit **Kapitel 7 Montage der Armatur** weiter. Ansonsten wählen Sie bitte in **Kapitel 5** das nächste Kit-Teil aus, welches Sie austauschen oder umrüsten wollen.

9. If you want to exchange or retrofit no other parts at the process assembly, proceed with **chapter 7 Installation of the process assembly**. Otherwise please select in **chapter 5** the next kit part, which one you want to exchange or retrofit.

6.11 Austausch A17 des O-Ring 1x oben, innen im Antrieb Antrieb pneumatisch + manuell

1. Legen Sie die demontierte Armatur auf eine ebene Fläche.
2. Bei einem manuellen Antrieb bitte weiter mit **Schritt 10.**
Bei einem pneumatischen Antrieb weiter mit dem **nächsten Schritt.**
3. Lösen Sie die 2 Rastbolzen am pneumatischen Antrieb durch Drehen der 2 Deckel gegen den Uhrzeigersinn, mit dem Spezial-Flachschlüssel 17 mm.
Ziehen Sie die 2 Rastbolzen heraus (siehe Abbildung 1) und bewahren Sie diese zusammen mit den 2 Deckeln auf.

6.11 Exchange A17 of O-ring 1x upside, inside in drive drive pneumatic + manual

1. Put the demounted process assembly on a plain area.
2. For a manual drive please proceed with **step 10.**
For a pneumatic drive proceed with the **next step.**
3. Loosen the 2 stop bolts at the pneumatic drive by turning out the 2 covers counter-clockwise, using the special wrench 17 mm.
Pull out the 2 stop bolts (see figure 1) and keep them together with the 2 covers.

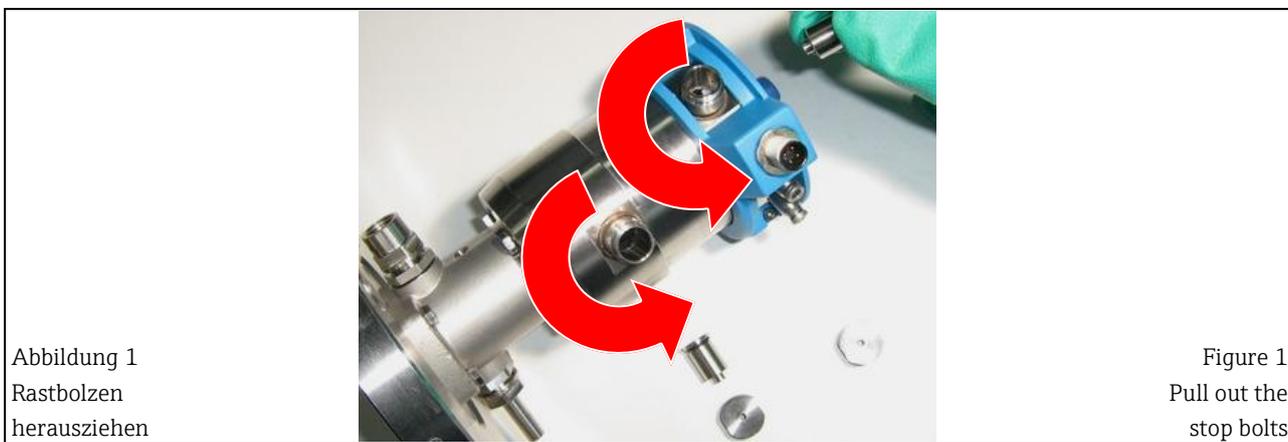


Abbildung 1
Rastbolzen
herausziehen

Figure 1
Pull out the
stop bolts

4. Bewegen Sie das Tauchrohr, mit eingebautem Sensor soweit im Antrieb in Richtung zur Mess-Position, bis der O-Ring zugänglich ist (siehe Abbildung 2).

4. Move the immersion pipe in direction to the measurement position, with built-in sensor, as far as into the drive until the O-ring is accessible (see figure 2).

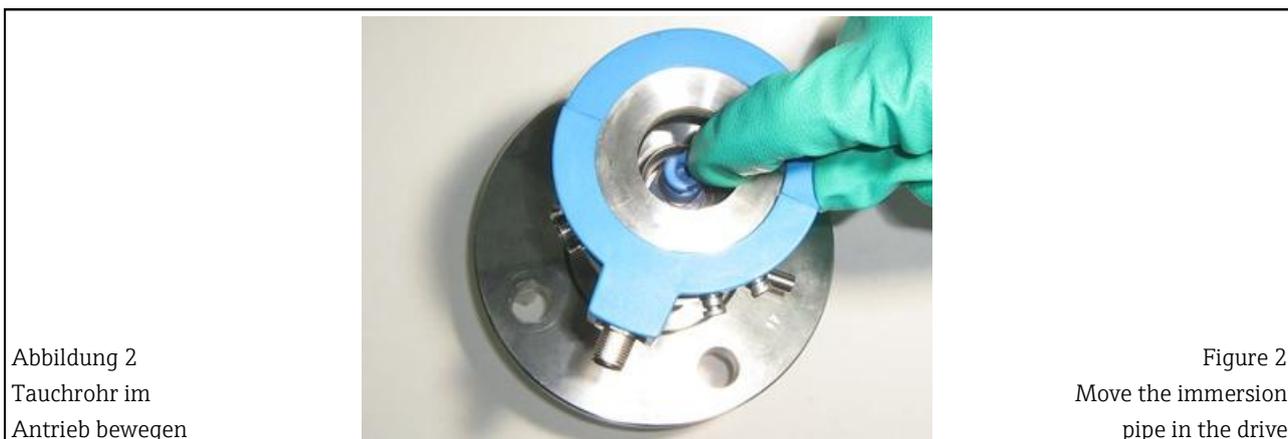


Abbildung 2
Tauchrohr im
Antrieb bewegen

Figure 2
Move the immersion
pipe in the drive

Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA871

5. **Ziehen** Sie den **O-Ring** mit Hilfe einer kleinen Pinzette **aus dem Antrieb** (siehe Abbildung 3) und entfernen Sie den gebrauchten O-Ring.

5. **Pull the O-rings out of the drive**, using a small tweezers (see figure 3) and remove the used O-ring.



Abbildung 3
O-Ring aus dem Antrieb ziehen

Figure 3
Pull the O-ring out of the drive

6. Bitte nehmen Sie einen **neuen** O-Ring aus dem gelieferten Kit und fetten Sie den O-Ring ein.

6. Please take a **new** O-ring out of the provided kit and lubricate the O-ring.

7. Schieben Sie den O-Ring vorsichtig in die Nut innen im Antrieb (siehe Abbildung 4).

7. Push the O-ring with care into the slot on the inside of the drive (see figure 4).

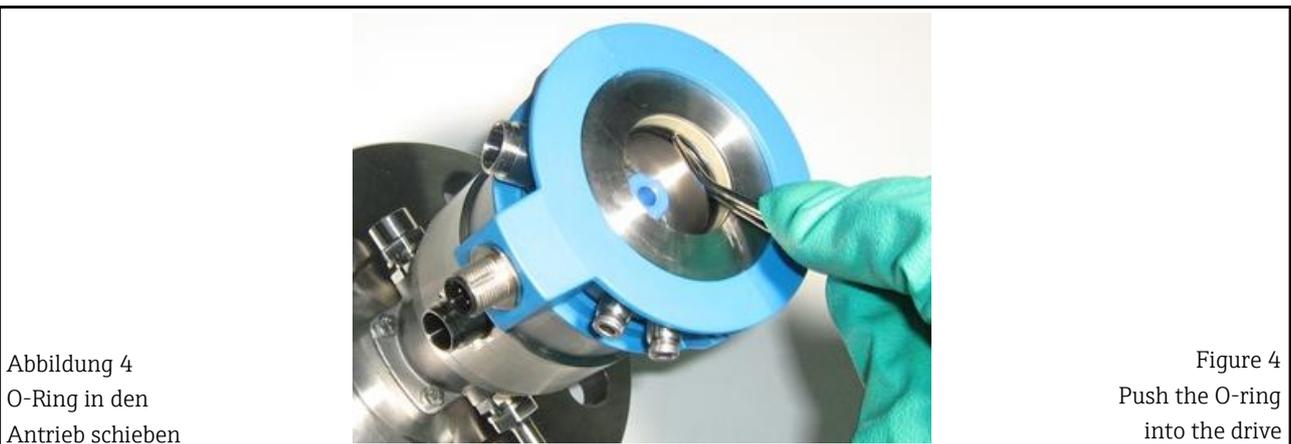


Abbildung 4
O-Ring in den Antrieb schieben

Figure 4
Push the O-ring into the drive

8. Schieben Sie das Tauchrohr bis zum Anschlag zurück in die Service-Position (siehe Abbildung 5).

8. Push the immersion pipe up to the stop, back into the service position (see figure 5).



Abbildung 5
Tauchrohr in die Service-Position schieben

Figure 5
Push the immersion pipe into the service position

Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA871

9. Bitte setzen Sie die 2 Rastbolzen in die Armatur ein und sichern die Rastbolzen mit den 2 Deckeln, durch Drehen im Uhrzeigersinn.
Ziehen Sie die 2 Deckel mit dem Spezial-Flachschlüssel 17 mm an (siehe Abbildung 6).
Bitte weiter mit **Schritt 15**.

9. Please put the 2 stop bolts into the process assembly and secure them, with the 2 covers, by turning them clockwise.
Tighten the 2 covers, using the special wrench 17 mm (see figure 6).
Please proceed with **step 15**.

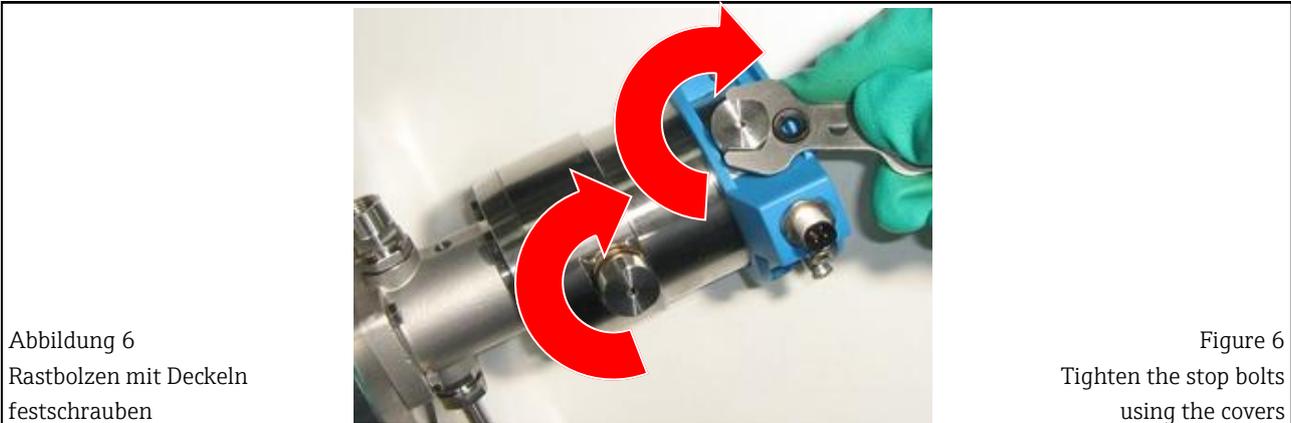


Abbildung 6
Rastbolzen mit Deckeln
festschrauben

Figure 6
Tighten the stop bolts
using the covers

10. Bei einem manuellen Antrieb bewegen Sie das Tauchrohr, mit eingebautem Sensor, durch Drehen des Antriebs im Uhrzeigersinn soweit, bis der O-Ring zugänglich ist (siehe Abbildung 7).

10. For a manual drive, move the immersion pipe, with built-in sensor, as far as until the O-ring is accessible, turning the drive clockwise (see figure 7).



Abbildung 7
Am Antrieb im Uhr-
zeigersinn drehen

Figure 7
Turn the drive
clockwise

11. **Ziehen** Sie den **O-Ring** mit Hilfe einer kleinen Pinzette **aus dem Antrieb** (siehe Abbildung 8) und entfernen Sie den gebrauchten O-Ring.

11. **Pull the O-rings out of the drive**, using a small tweezers (see figure 8) and remove the used O-ring.



Abbildung 8
O-Ring aus dem
Antrieb ziehen

Figure 8
Pull the O-ring
out of the drive

Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA871

12. Bitte nehmen Sie einen **neuen** O-Ring aus dem gelieferten Kit und fetten Sie den O-Ring ein.
13. Schieben Sie den O-Ring vorsichtig in die Nut innen im Antrieb (siehe Abbildung 9).

12. Please take a **new** O-ring out of the provided kit and lubricate the O-ring.
13. Push the O-ring with care into the slot on the inside of the drive (see figure 9).

Abbildung 9
O-Ring in den Antrieb schieben



Figure 9
Push the O-ring into the drive

14. Drehen Sie das Tauchrohr von Hand gegen den Uhrzeigersinn (siehe Abbildung 10), bis zum Anschlag zurück in die Service-Position.
Drücken Sie, wenn erforderlich, zum Entriegeln der Ausfahrsperr den schwarzen Auslöseknopf an der Armatur.

14. Turn the immersion pipe manually counter-clockwise (see figure 10) up to the stop, back into the service position.
If required, press the black release button at the process assembly to unlock the exit lock.



Abbildung 10
Tauchrohr in die Service-Position drehen



Figure 10
Turn the immersion pipe into the service position

15. Wenn Sie keine weiteren Teile an der Armatur austauschen oder umrüsten wollen, machen Sie bitte mit **Kapitel 7 Montage der Armatur** weiter.
Ansonsten wählen Sie bitte in **Kapitel 5** das nächste Kit-Teil aus, welches Sie austauschen oder umrüsten wollen.

15. If you want to exchange or retrofit no other parts at the process assembly, proceed with **chapter 7 Installation of the process assembly**.
Otherwise please select in **chapter 5** the next kit part, which one you want to exchange or retrofit.

**6.12 Austausch A18 der O-Ringe
Antrieb pneumatisch + manuell**

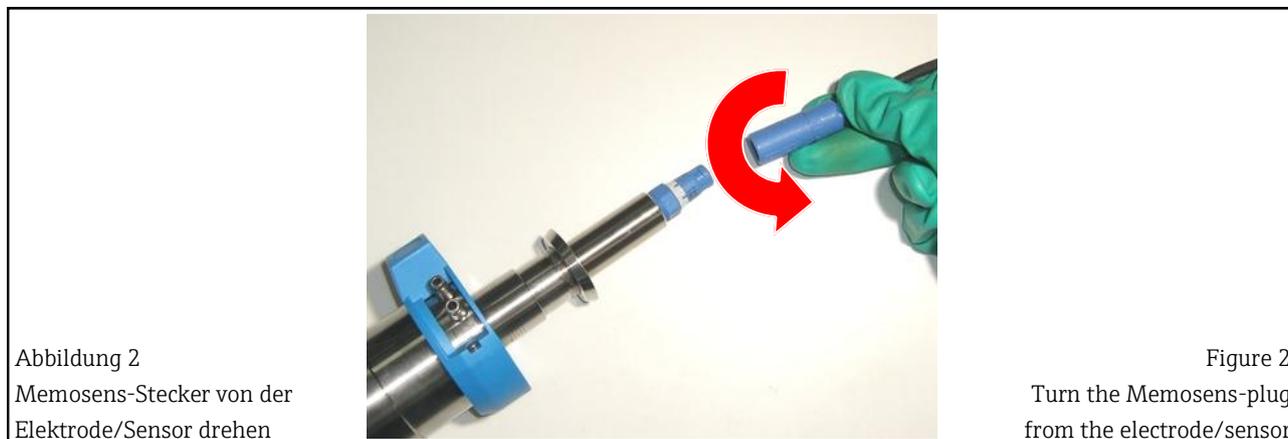
1. Legen Sie die demontierte Armatur auf eine ebene Fläche.
 Beim Austausch der O-Ringe können zusätzlich bei Bedarf nachfolgend auch andere Teile der Armatur ausgetauscht werden.
2. Zum Ausbau der Elektrode/Sensor öffnen Sie, falls noch erforderlich, die Schutzhaube an den 2 Clip-Verschlüssen (siehe Abbildung 1).

**6.12 Exchange A18 of O-rings
drive pneumatic + manual**

1. Put the demounted process assembly on a plain area.
 In addition when replacing the O-rings, also referred to other parts of the process assembly can be exchanged if necessary.
2. For the demount of electrode/sensor open, if still needed, the protection cover at the 2 clip locks (see figure 1).



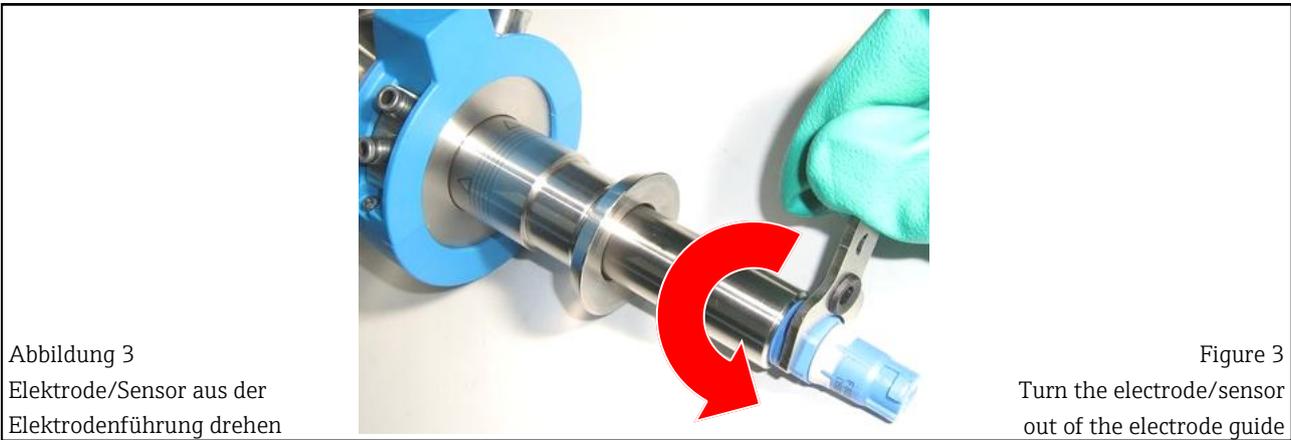
3. Lösen Sie, falls noch erforderlich, den Memosens-Stecker von der Elektrode/Sensor durch Drehen der Entriegelung gegen den Uhrzeigersinn (siehe Abbildung 2).
3. Loosen, if still needed, the Memosens-plug from the electrode/sensor, by turning the unlocking device counter-clockwise (see figure 2).



Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA871

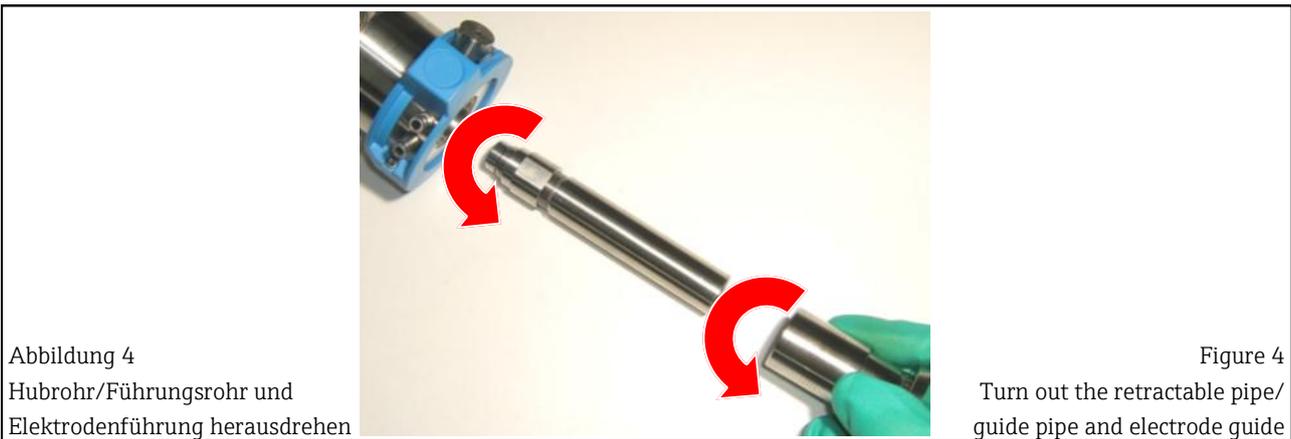
4. Bitte drehen Sie die Elektrode/Sensor mit dem Spezial-Flachschlüssel 19 mm (siehe Abbildung 3) oder wenn erforderlich mit einem Steckschlüssel 19 mm, gegen den Uhrzeigersinn aus der Elektrodenführung heraus.

4. Please turn the electrode/sensor counter-clockwise out of the electrode guide, using the special wrench 19 mm (see figure 3) or if required, using a socket wrench 19 mm.



5. Drehen Sie das Hubrohr/Führungsrohr und die Elektrodenführung gegen den Uhrzeigersinn aus dem Antrieb der Armatur (siehe Abbildung 4). Bewahren Sie die Teile an einem sicheren Ort auf.

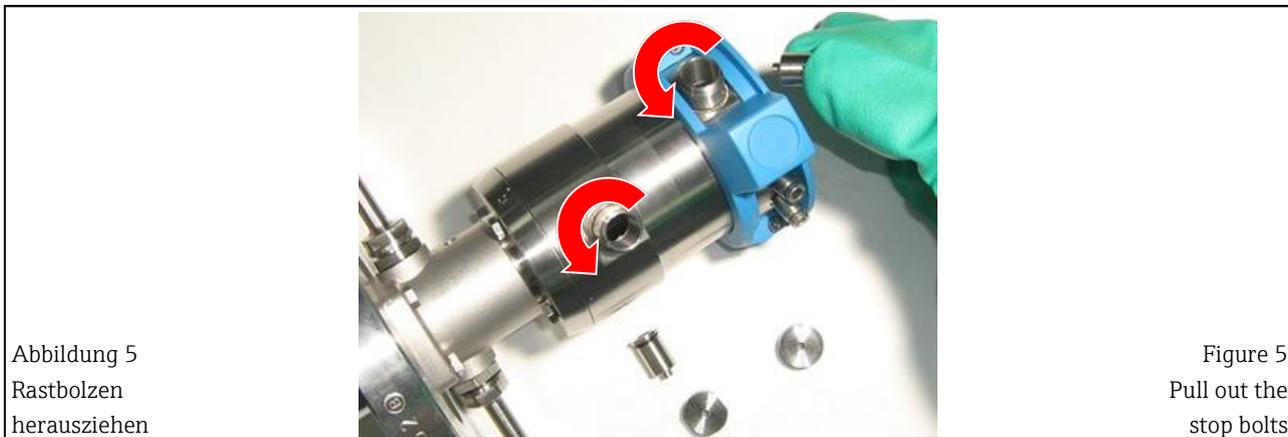
5. Turn the retractable pipe/guide pipe and electrode guide counter-clockwise out of the process assembly drive (see figure 4). Keep the parts at a safe place.



Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA871

6. Am pneumatischen Antrieb lösen Sie die 2 Rastbolzen durch Drehen der 2 Deckel gegen den Uhrzeigersinn, mit dem Spezial-Flachschlüssel 17 mm.
Ziehen Sie die 2 Rastbolzen heraus (siehe Abbildung 5) und bewahren Sie diese zusammen mit den 2 Deckeln auf.

6. For a pneumatic drive loosen the 2 stop bolts by turning out the 2 covers counter-clockwise, using the special wrench 17 mm.
Pull out the 2 stop bolts (see figure 5) and keep them together with the 2 covers.



7. Lösen Sie mit einem Flachschlüssel 8 mm die 4 Sechskantschrauben am Stützgehäuse (siehe Abbildung 6) durch Drehen gegen den Uhrzeigersinn.

7. Loosen the 4 hexagon screws at the support housing (see figure 6), by turning them counter-clockwise, using a wrench 8 mm.



Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA871

8. Ziehen Sie das Stützgehäuse vom Tauchrohr ab (siehe Abbildung 7).



Achten Sie bitte auf eventuell vorhandene O-Ringe am Stützgehäuse und am Tauchrohr beim Antrieb.

8. Pull the support housing, from the immersion pipe (see figure 7).



Please pay attention on possibly present O-rings at the support housing and at the immersion pipe, near the drive.

Abbildung 7
Stützgehäuse vom
Tauchrohr ziehen



Figure 7
Pull the support housing
from the immersion pipe

9. Wenn Sie ausschließlich die O-Ringe am Stützgehäuse, Tauchrohr-Vorderteil etc. und Flansch austauschen wollen, machen Sie bitte mit **Schritt 37** weiter. Ansonsten weiter mit dem **nächsten Schritt**.

9. If you want exclusively exchange the O-rings at the support housing, immersion pipe front part etc. and flange, please proceed with **step 37**. Otherwise please proceed with the **next step**.

10. Zum Austausch der O-Ringe im Tauchrohr und am Antrieb bauen Sie nachfolgend das Tauchrohr aus dem Antrieb aus und dann wieder in den Antrieb ein.

10. For the exchange of the O-rings in the immersion pipe and at the drive dismantle subsequently the immersion pipe out of the drive and then reinstall it again in the drive.

11. Beim **pneumatischen Antrieb** und **manuellen Antrieb** sind die Arbeitsschritte prinzipiell identisch. Bei der Basic-Version bewegen Sie die Sensorführung, mit eingebauter Elektrode/Sensor soweit in Richtung zur Tauchrohrseite des Antriebs bis der Vierkant, zugänglich ist.

11. The work steps for **pneumatic drive** and **manual drive** are in principle identic. For a basic version move the electrode guide, with built-in electrode/sensor, as far in direction to the immersion pipe side, until the square gets accessible.

12. Zum Ausbau des Tauchrohrs drehen Sie das **Tauchrohr-Montage-Werkzeug** gegen den Uhrzeigersinn bis zum Anschlag (siehe Abbildung 8).

12. For the demounting of the immersion pipe turn the **immersion pipe mounting tool** counter-clockwise up to the stop (see figure 8)

Abbildung 8
Werkzeug gegen den Uhrzeigersinn auf Anschlag drehen

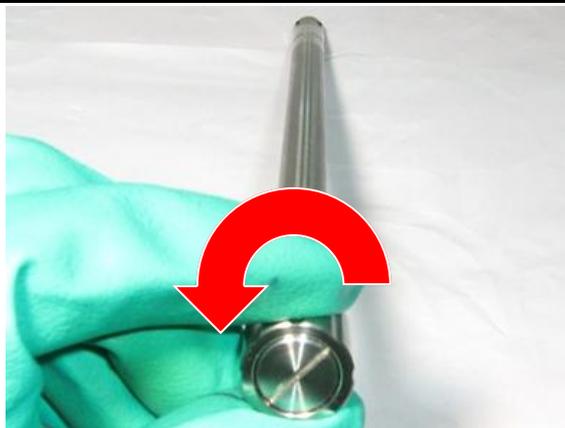


Figure 8
Turn the tool counter-clockwise to the stop

Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA871

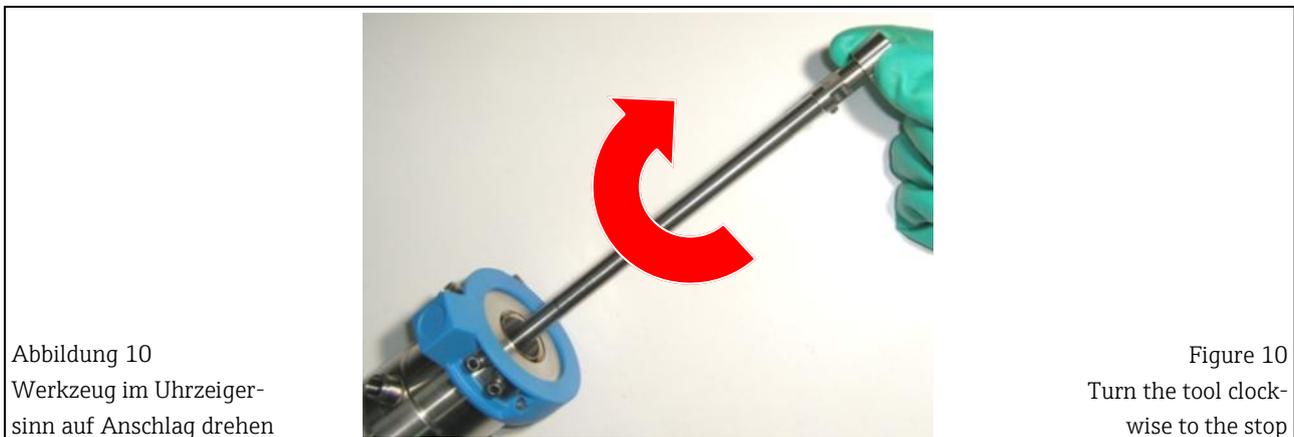
13. Schieben Sie das **Tauchrohr-Montage-Werkzeug** bis zum Anschlag in den Antrieb (siehe Abbildung 9).

13. Push the **immersion pipe mounting tool** up to the stop into the drive (see figure 9).



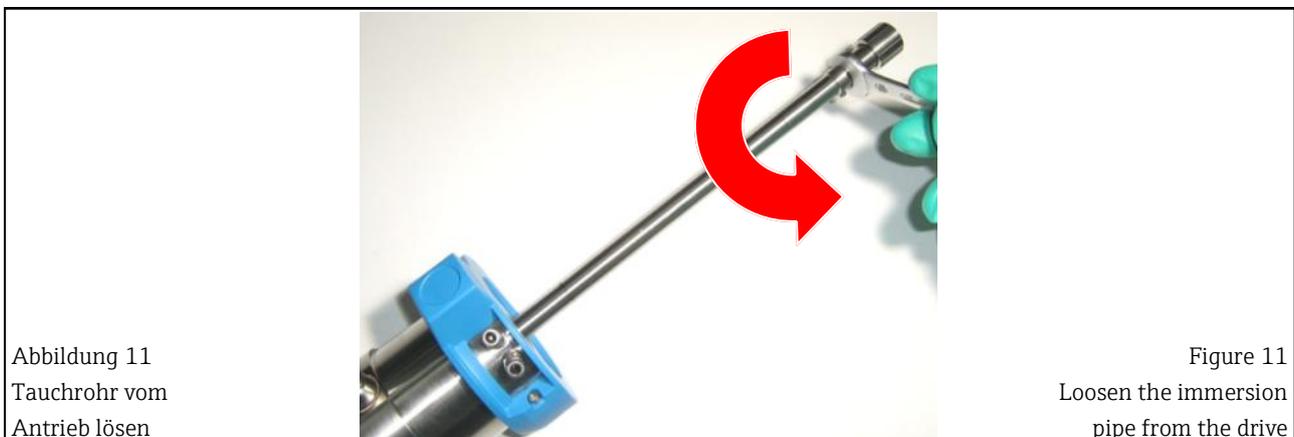
14. Drehen Sie das **Tauchrohr-Montage-Werkzeug** im Uhrzeigersinn bis zum Anschlag (siehe Abbildung 10).

14. Turn the **immersion pipe mounting tool** clockwise up to the stop (see figure 10).



15. Lösen Sie das Tauchrohr vom Antrieb durch Drehen am **Tauchrohr-Montage-Werkzeug** mit einem Flachschlüssel 12 mm gegen den Uhrzeigersinn (siehe Abbildung 11). Halten Sie im Tauchrohr mit einem Vierkant gegen.

15. Loosen the immersion pipe from the drive by turning counter-clockwise at the **immersion pipe mounting tool**, using a wrench 12mm (see figure 11) Keep against in the immersion pipe with a square.



Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA871

16. Drehen Sie das Tauchrohr gegen den Uhrzeigersinn vom Antrieb (siehe Abbildung 12). Halten Sie am **Tauchrohr-Montage-Werkzeug** gegen. Bewahren Sie das Tauchrohr auf.

16. Turn the immersion pipe from the drive by turning counter-clockwise (see figure 12). Hold up at the **immersion pipe mounting tool**, Keep the immersion pipe.



Abbildung 12
Tauchrohr vom
Antrieb drehen

Figure 12
Turn the immersion
pipe from the drive

17. Drehen Sie das **Tauchrohr-Montage-Werkzeug** gegen den Uhrzeigersinn bis zum Anschlag (siehe Abbildung 13) und ziehen es aus dem Antrieb.

17. Turn the **immersion pipe mounting tool** counter-clockwise up to the stop (see figure 13) and pull it out of the drive.

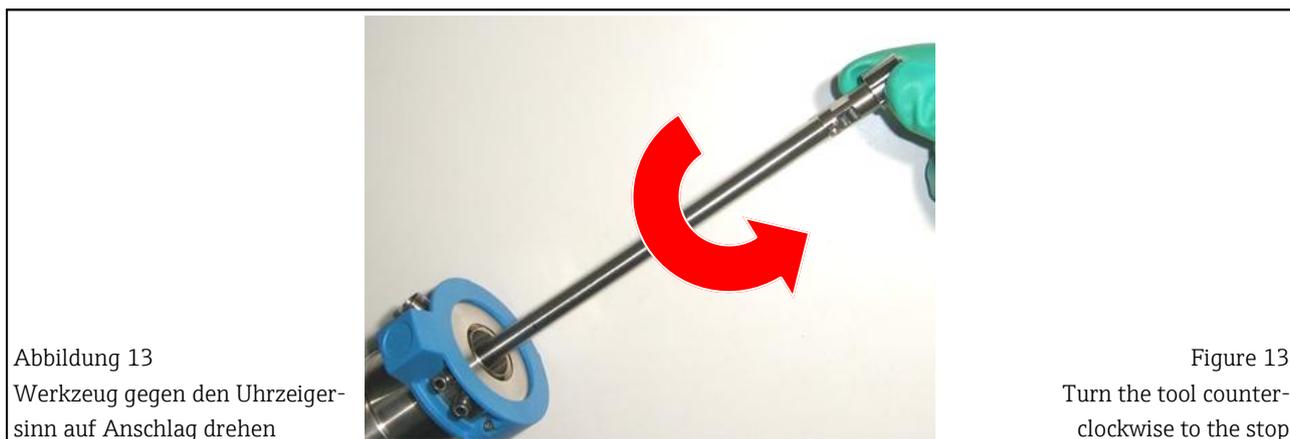


Abbildung 13
Werkzeug gegen den Uhrzeiger-
sinn auf Anschlag drehen

Figure 13
Turn the tool counter-
clockwise to the stop

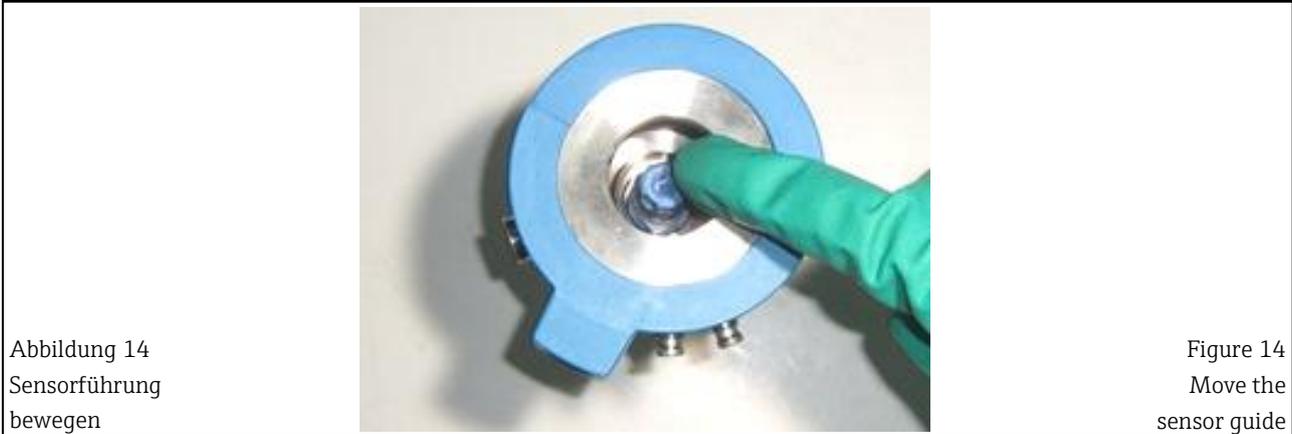
18. Wenn außen am Antrieb ein O-Ring auf der Tauchrohrseite sichtbar und ein Austausch erforderlich ist, bitte weiter mit **Schritt 23**.
19. Wenn außen am Antrieb **kein** O-Ring auf der Tauchrohrseite sichtbar und ein Austausch erforderlich ist, machen sie bitte weiter mit dem **nächsten Schritt** weiter.

18. If an O-ring is visible outside at the drive on the immersion pipe side and if an exchange is required, please proceed with **step 23**.
19. If **no** O-ring is visible outside at the drive on the immersion pipe side and if an exchange is required, please proceed with the **next step**.

Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA871

20. Bei einem **pneumatischen Antrieb** bewegen Sie die Sensorführung, mit eingebauter Elektrode/Sensor soweit im Antrieb in Richtung zur Mess-Position, bis der O-Ring, auf der Tauchrohrseite des Antriebs, zugänglich ist (siehe Abbildung 14).

20. For a **pneumatic drive** move the electrode guide as far in direction to the measurement position, with built-in electrode/sensor, until the O-ring, on the immersion pipe side of the drive, gets accessible (see figure 14).



21. Bei einem **manuellen Antrieb** bewegen Sie die Sensorführung mit eingebauter Elektrode/Sensor, durch Drehen des Antriebs im Uhrzeigersinn soweit, bis der O-Ring, auf der Tauchrohrseite des Antriebs, zugänglich ist (siehe Abbildung 15).

21. For a **manual drive**, move the electrode guide, with built-in electrode/sensor, by turning the drive clockwise, as far until the O-ring, on the immersion pipe side of the drive is accessible, (see figure 15).



Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA871

- | | |
|---|--|
| 22. Drehen Sie die Elektrode/Sensor aus der Elektrodenführung heraus. | 22. Turn the electrode/sensor out of the electrode guide. |
| 23. Nehmen Sie einen neuen O-Ring aus dem gelieferten Kit, fetten ihn ein und tauschen den O-Ring am Antrieb aus (siehe Abbildung 16). | 23. Take a new O-ring out of the provided kit, lubricate it and exchange the O-ring at the drive (see figure 16). |



- | | |
|---|---|
| 24. Ziehen Sie den kleinen O-Ring mit Hilfe einer Pinzette aus dem Tauchrohr (siehe Abbildung 17) und entfernen Sie den gebrauchten O-Ring. | 24. Pull the small O-ring out of the immersion pipe, using a tweezers (see figure 17) and remove the used O-ring. |
|---|---|



Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA871

- | | |
|---|---|
| <p>25. Bitte nehmen Sie einen neuen O-Ring aus dem gelieferten Kit und fetten Sie ihn ein.</p> <p>26. Schieben Sie den O-Ring vorsichtig in die Nut im Tauchrohr (siehe Abbildung 18).</p> | <p>25. Please a new O-ring out of the provided kit and lubricate it.</p> <p>26. Push the O-ring with care into the slot in the immersion pipe (see figure 18).</p> |
|---|---|



- | | |
|---|--|
| <p>27. Ziehen Sie den großen O-Ring mit Hilfe einer Pinzette aus dem Tauchrohr (siehe Abbildung 19) und entfernen Sie den gebrauchten O-Ring.</p> | <p>27. Pull the big O-ring out of the immersion pipe, using a tweezers (see figure 19) and remove the used O-ring.</p> |
|---|--|



- | | |
|---|---|
| <p>28. Bitte nehmen Sie einen neuen O-Ring aus dem gelieferten Kit und fetten Sie ihn ein.</p> <p>29. Schieben Sie den O-Ring vorsichtig in die Nut im Tauchrohr (siehe Abbildung 20).</p> | <p>28. Please a new O-ring out of the provided kit and lubricate it.</p> <p>29. Push the O-ring with care into the slot in the immersion pipe (see figure 20).</p> |
|---|---|



Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA871

30. Zum Einbau des Tauchrohrs in den Antrieb drehen Sie das **Tauchrohr-Montage-Werkzeug** gegen den Uhrzeigersinn bis zum Anschlag (siehe Abbildung 21).

30. To install the immersion pipe into the drive, turn the **immersion pipe mounting tool** counter-clockwise up to the stop (see figure 21)

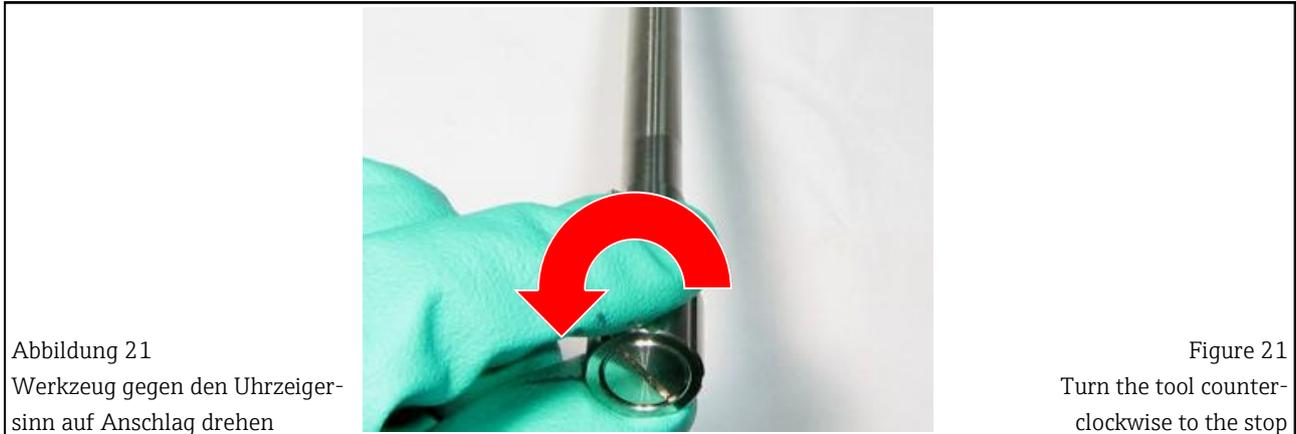


Abbildung 21
Werkzeug gegen den Uhrzeigersinn auf Anschlag drehen

Figure 21
Turn the tool counter-clockwise to the stop

31. Schieben Sie das **Tauchrohr-Montage-Werkzeug**, bündig in den Antrieb (siehe Abbildung 22).

31. Push the **immersion pipe mounting tool** flush into the drive (see figure 22).



Abbildung 22
Werkzeug in den Antrieb schieben

Figure 22
Push the tool into the drive

32. Drehen Sie das **Tauchrohr-Montage-Werkzeug** im Uhrzeigersinn bis zum Anschlag (siehe Abbildung 23) und halten Sie dabei am neuen Antrieb gegen.

32. Turn the **immersion pipe mounting tool** clockwise up to the stop (see figure 23) and hold up at the new drive.

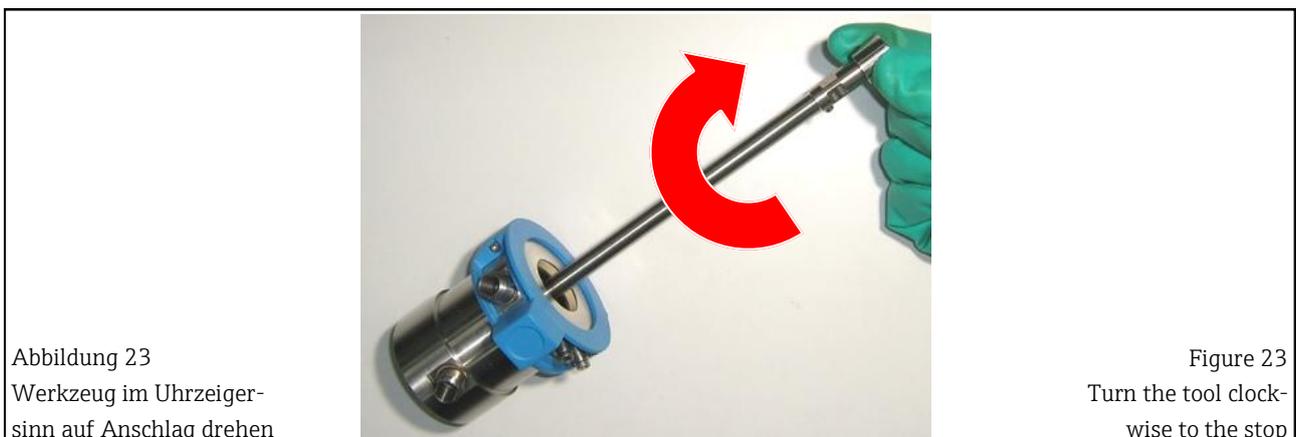


Abbildung 23
Werkzeug im Uhrzeigersinn auf Anschlag drehen

Figure 23
Turn the tool clockwise to the stop

Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA871

33. Schrauben Sie das Tauchrohr **handfest** auf den Antrieb, durch Drehen am Tauchrohr im Uhrzeigersinn (siehe Abbildung 24). Halten Sie am **Tauchrohr-Montage-Werkzeug** mit einem Flachschlüssel 12 mm gegen.

33. Screw the immersion pipe **hand-tight** on the drive, by turning clockwise at the immersion pipe (see figure 24). Hold up at the **immersion pipe mounting tool**, using a wrench 12 mm.



Abbildung 24
Tauchrohr auf den
Antrieb schrauben

Figure 24
Screw the immersion
pipe on the drive

34. **Vor dem nachfolgenden Festziehen des Tauchrohrs können Sie die Stellung des Tauchrohrs zum Antrieb beliebig wählen.**
35. Ziehen Sie das Tauchrohr am Antrieb durch Drehen am **Tauchrohr-Montage-Werkzeug** mit einem Drehmoment-Sechskant-Schraubendreher 12 mm mit **8 Nm** im Uhrzeigersinn fest (siehe Abbildung 25). Halten Sie am Tauchrohr mit einem Vierkant gegen.
- Achten Sie auf das ordnungsgemäße Knacken des Drehmoment-Sechskant-Schraubendrehers.**

34. **Before the subsequent tightening of the immersion pipe, you choose the position of the immersion pipe arbitrary to the drive.**
35. Tighten the immersion pipe on the drive, by turning clockwise at the **immersion pipe mounting tool**, using a torque hexagon screwdriver 12 mm with **8 Nm** (see figure 25). Keep against at the immersion pipe with a square.
- Pay attention on the proper *click* of the torque hexagon screwdriver.**



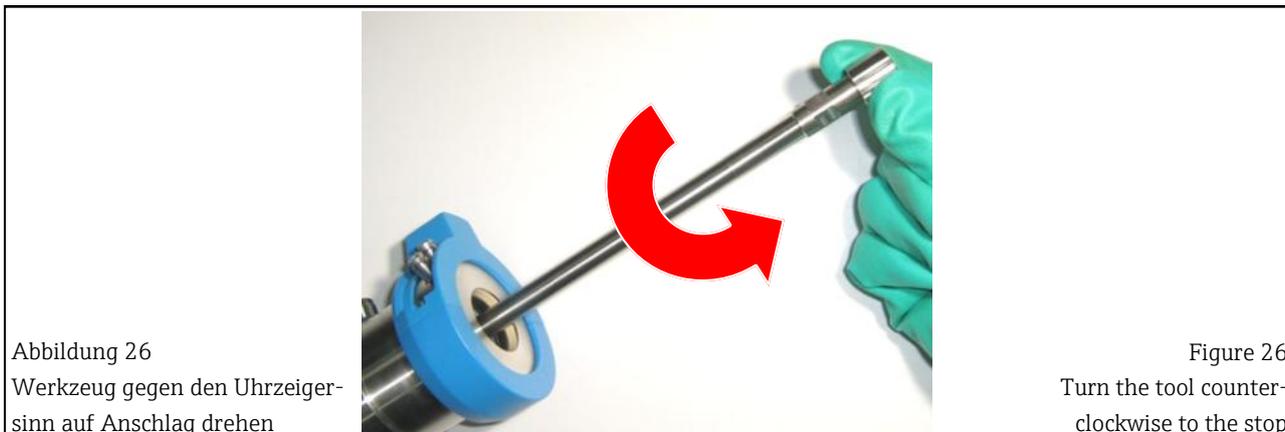
Abbildung 25
Tauchrohr am
Antrieb festziehen

Figure 25
Tighten the immersion
pipe on the drive

Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA871

36. Drehen Sie das **Tauchrohr-Montage-Werkzeug** gegen den Uhrzeigersinn bis zum Anschlag (siehe Abbildung 26) und ziehen es aus dem neuen Antrieb.

36. Turn the **immersion pipe mounting tool** counter-clockwise up to the stop (see figure 26) and pull it out of the new drive.



37. Nachfolgend werden die O-Ringe am Stützgehäuse, Tauchrohr-Vorderteil etc. und Flansch ausgetauscht.
Bitte weiter mit dem **nächsten Schritt**.

37. Subsequent the O-rings the at the support housing, immersion pipe front part etc and flange are exchanged.
Please proceed with the **next step**.

38. Ziehen Sie den O-Ring mit Hilfe einer kleinen Pinzette vom Stützgehäuse (siehe Abbildung 27) und entfernen Sie den gebrauchten O-Ring.

38. Pull the O-ring from the support housing, using a small tweezers (see figure 27) and remove the used O-ring.



Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA871

39. Bitte nehmen Sie den **neuen** O-Ring aus dem gelieferten Kit und fetten Sie den O-Ring ein.

39. Please take the **new** O-ring out of the provided kit and lubricate the O-ring.

40. Schieben Sie den O-Ring vorsichtig auf das Stützgehäuse (siehe Abbildung 28).

40. Push the O-ring with care on the support housing (see figure 28).



Abbildung 28
O-Ring auf das Stütz-
gehäuse schieben

Figure 28
Push the O-ring on
the support housing

41. Lösen Sie die Spülstutzen am Stützgehäuse durch Drehen gegen den Uhrzeigersinn, mit einem Flachschlüssel 17 mm. Nehmen Sie die gebrauchten Spülstutzen ab (siehe Abbildung 29) und entfernen sie diese.

41. Loosen the rinse nozzles at the support housing by turning them counter-clockwise, using a 17 mm wrench. Take off the used rinse nozzles (see figure 29) and remove them.



Abbildung 29
Spülstutzen
abnehmen

Figure 29
Take off the
rinse nozzles

Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA871

42. Nehmen Sie die **neuen** Spülstutzen mit **neuen** O-Ringen aus dem gelieferten Kit, fetten die O-Ringe ein und schrauben Sie diese mit den Spülstutzen im Uhrzeigersinn in das Stützgehäuse (siehe Abbildung 30).

42. Take the **new** rinse nozzles with the **new** O-rings out of the provided kit, lubricate the O-rings and screw them with the rinse nozzles clockwise into the support housing (see figure 30).

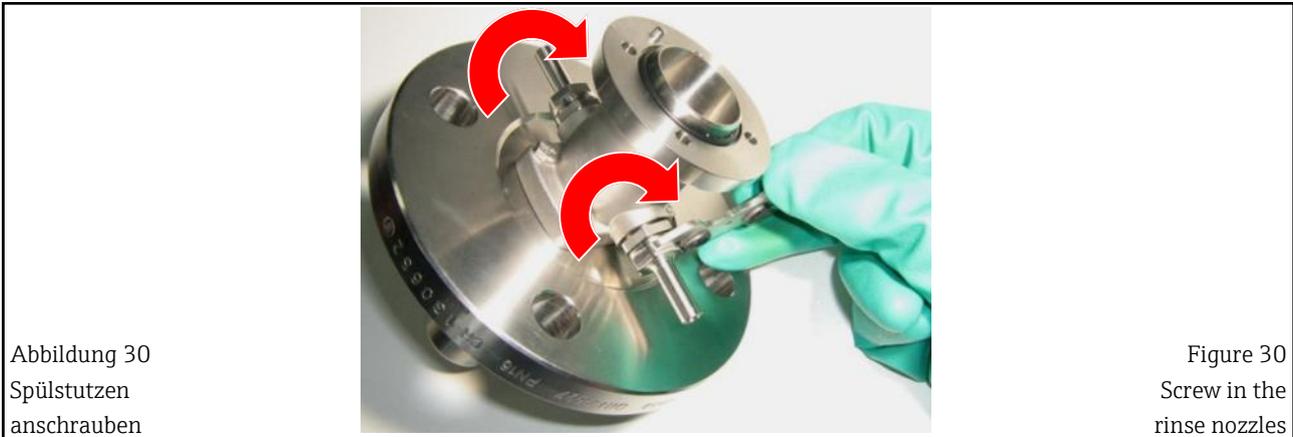


Abbildung 30
Spülstutzen
anschrauben

Figure 30
Screw in the
rinse nozzles

43. Lösen Sie mit einem Flachschlüssel 8 mm die 4 Sechskantschrauben am Stützgehäuse (siehe Abbildung 31) durch Drehen gegen den Uhrzeigersinn.

43. Loosen the 4 hexagon screws at the support housing (see figure 31), by turning them counter-clockwise, using a wrench 8 mm.



Abbildung 31
Lösen der
4 Sechskantschrauben

Figure 31
Loosen the
4 hexagon screws

44. Ziehen Sie das Stützgehäuse mit Tauchrohr-Vorderteil aus dem Flansch (siehe Abbildung 32)

44. Pull the support housing with immersion pipe front part out of the flange (see figure 32).



Abbildung 32
Stützgehäuse mit Tauchrohr-Vorderteil aus dem Flansch ziehen

Figure 32
Pull the support housing with immersion pipe front part out of the flange

Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA871

45. Nehmen Sie die Dichtscheibe aus dem Flansch.
Ziehen Sie den O-Ring aus der Dichtscheibe (siehe Abbildung 33).

45. Take the seal disc out of the flange.
Pull the O-ring out of the seal disc (see figure 33).



46. Bitte nehmen Sie den **neuen** O-Ring aus dem gelieferten Kit und fetten Sie den O-Ring ein.

46. Please take the **new** O-ring out of the provided kit and lubricate the O-ring.

47. Schieben Sie den O-Ring vorsichtig in die Nut in der Dichtscheibe (siehe Abbildung 34).

47. Push the O-ring with care into the slot in the seal disc (see figure 34).



48. Setzen Sie die Dichtscheibe mit der Phase nach außen in den Flansch (siehe Abbildung 35).

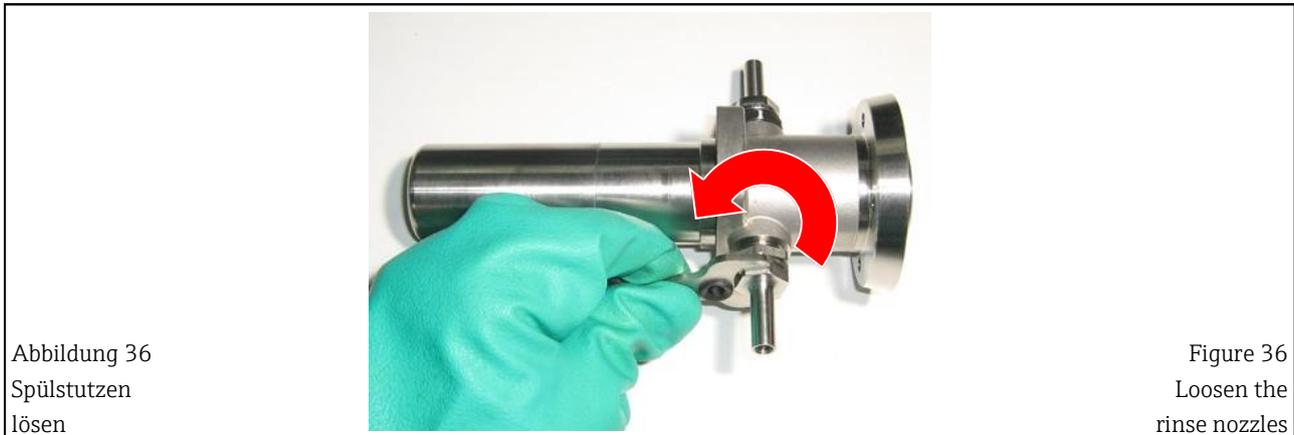
48. Set the seal disc out into the flange, with the chamfer to the outside (see figure 35).



Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA871

49. Lösen Sie die 2 Spülstutzen am Stützgehäuse durch Drehen um 2 Umdrehungen gegen den Uhrzeigersinn, mit einem Flachschlüssel 17 mm (siehe Abbildung 36).

49. Loosen the 2 rinse nozzles at the support housing by turning them 2 turns counter-clock-wise, using a 17 mm wrench (see figure 36).



50. Ziehen Sie das Tauchrohr-Vorderteil aus dem Stützgehäuse (siehe Abbildung 37).

50. Pull the immersion pipe front part out of the support housing (see figure 37).



51. Ziehen Sie den Tauchrohr-Adapter vom Tauchrohr-Vorderteil (siehe Abbildung 38).

51. Pull the immersion pipe adapter from the immersion pipe front part (see figure 38).



Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA871

52. Ziehen Sie den äußeren O-Ring mit einer kleinen Pinzette vom Tauchrohr-Adapter (siehe Abbildung 39) und entfernen Sie den gebrauchten O-Ring.

52. Pull the outside O-ring from the immersion pipe adapter, using a small tweezers (see figure 39) and remove the used O-ring.



Abbildung 39
O-Ring vom Tauchrohr-Adapter ziehen

Figure 39
Pull the O-ring from the immersion pipe adapter

53. Bitte nehmen Sie den **neuen** O-Ring aus dem gelieferten Kit und fetten Sie den O-Ring ein.

53. Please take the **new** O-ring out of the provided kit and lubricate the O-ring.

54. Schieben Sie den O-Ring vorsichtig in die Nut auf dem Tauchrohr-Adapter (siehe Abbildung 40).

54. Push the O-ring with care into the slot on the immersion pipe adapter (see figure 40).



Abbildung 40
O-Ring auf den Tauchrohr-Adapter schieben

Figure 40
Push the O-ring on the immersion pipe adapter,

55. Ziehen Sie die 2 inneren O-Ringe (3 bei der Basic-Version) mit einer kleinen Pinzette aus dem Tauchrohr-Adapter (siehe Abbildung 41) und entfernen Sie die gebrauchten O-Ringe.

55. Pull the 2 inside O-rings (3 for the basic version) out of the immersion pipe adapter, using a small tweezers (see figure 41) and remove the used O-rings.



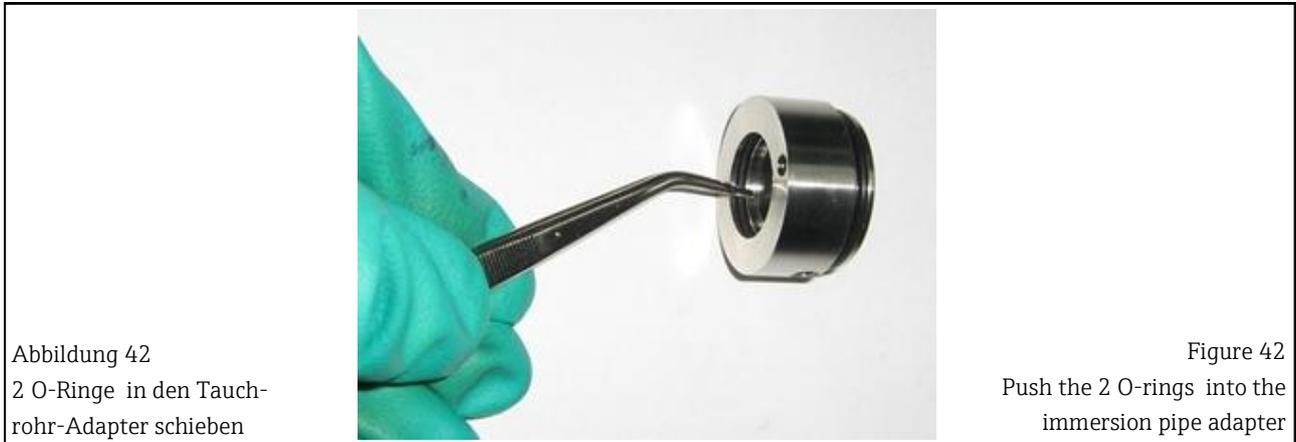
Abbildung 41
O-Ringe aus dem Tauchrohr-Adapter ziehen

Figure 41
Pull the O-rings out of the immersion pipe adapter

Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA871

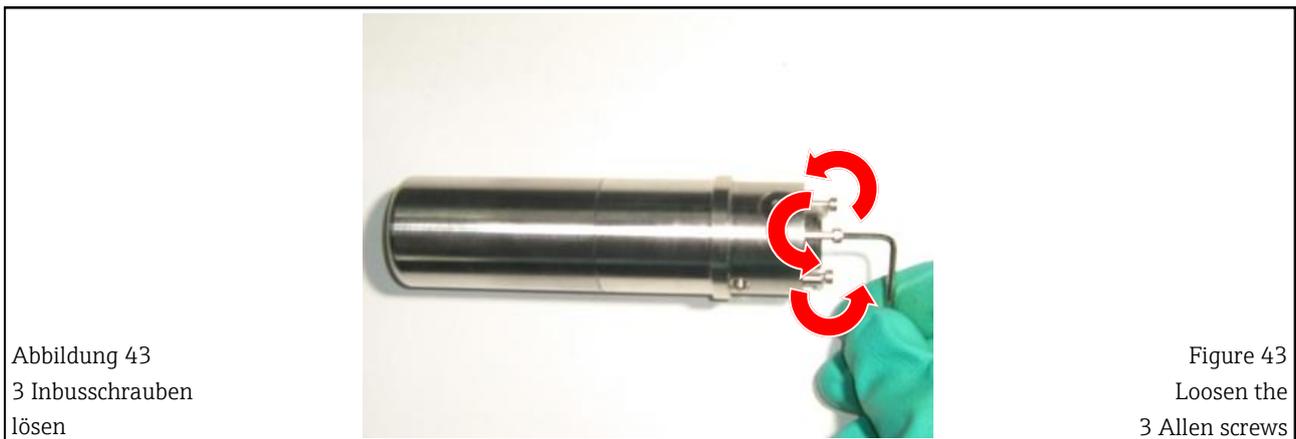
56. Bitte nehmen Sie die 2 (3) **neuen** O-Ringe aus dem gelieferten Kit und fetten Sie die O-Ringe ein.
57. Schieben Sie die 2 (3) O-Ringe vorsichtig in die Nuten im Tauchrohr-Adapter (siehe Abbildung 42). Bei der Basic-Version weiter mit **Schritt 69**.

56. Please take the 2 (3) **new** O-rings out of the provided kit and lubricate the O-rings.
57. Push the 2 (3) O-rings with care into the slots in the immersion pipe adapter (see figure 42). For the basic version proceed with **step 69**.



58. Lösen Sie die 3 Inbusschrauben im Tauchrohr-Medien-Durchfluss durch Drehen gegen den Uhrzeigersinn, mit einem Inbusschlüssel 2,5 x 100 (siehe Abbildung 43). Bewahren Sie die 3 Inbusschrauben auf.

58. Loosen the 3 Allen screws in the immersion pipe media passage, by turning them counter-clockwise, using an Allen key 2,5 x 100 (see figure 43). Keep the 3 Allen screws.



59. Ziehen Sie den Tauchrohr-Medien-Durchfluss vom Tauchrohr-Vorderteil (siehe Abbildung 44).

59. Pull the immersion pipe media passage from the immersion pipe front part (see figure 44).



Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA871

60. Bewahren Sie den Tauchrohr-Medien-Durchfluss und darauf die runde Formdichtung auf (siehe Abbildung 45).

60. Keep the immersion pipe media passage and thereupon the round shaped gasket. (see figure 45).



Abbildung 45
Tauchrohr-Medien-Durchfluss
und runde Formdichtung auf-
Bewahren

Figure 45
Keep the immersion
pipe media passage and
the round shaped gasket.

61. Ziehen Sie die 2 O-Ringe mit einer kleinen Pinzette aus dem Tauchrohr-Vorderteil (siehe Abbildung 46) und entfernen Sie die 2 gebrauchten O-Ringe.

61. Pull the 2 O-rings out of the immersion pipe front part, using a small tweezers (see figure 46) and remove the 2 used O-rings.



Abbildung 46
O-Ringe aus dem Tauch-
rohr-Adapter ziehen

Figure 46
Pull the O-rings out of the
immersion pipe adapter

62. Bitte nehmen Sie die 2 **neuen** O-Ringe aus dem gelieferten Kit und fetten Sie die O-Ringe ein.

62. Please take the 2 **new** O-rings out of the provided kit and lubricate the O-rings.

63. Schieben Sie die 2 O-Ringe vorsichtig in die Nuten im Tauchrohr-Vorderteil (siehe Abbildung 47).

63. Push the 2 O-rings with care into the slots in the immersion pipe front part (see figure 47).

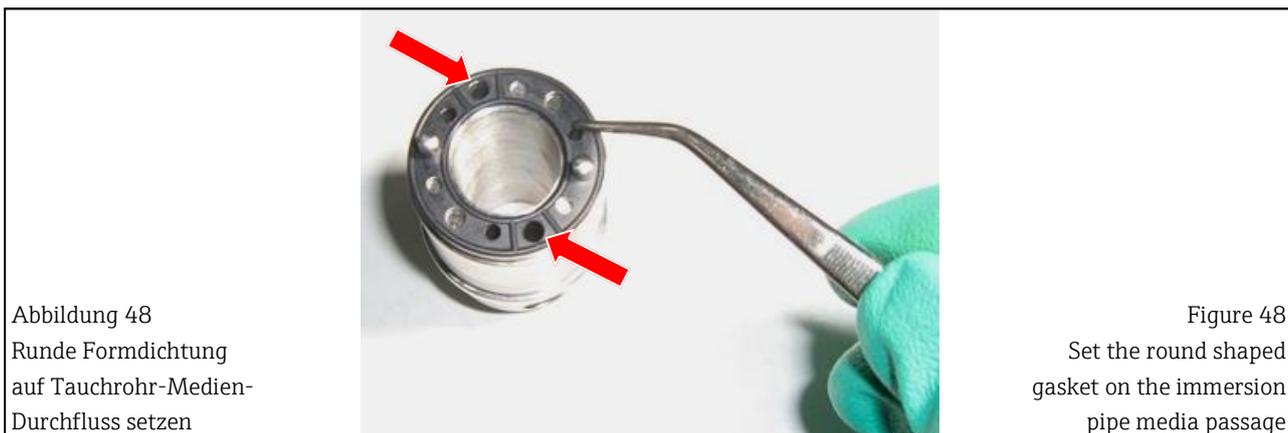


Abbildung 47
2 O-Ringe in das Tauch-
rohr-Vorderteil schieben

Figure 47
Push the 2 O-rings into the
immersion pipe front part

Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA871

- | | |
|---|--|
| <p>64. Wenn Sie beim Zusammenbau die runde Formdichtung austauschen möchten, nehmen Sie bitte die neue runde Formdichtung aus dem gelieferten Kit und fetten Sie ein. Ansonsten weiter mit dem nächsten Schritt.</p> <p>65. Setzen Sie die runde Formdichtung so auf den Tauchrohr-Medien-Durchfluss, dass die 2 Öffnungen in der Formdichtung, mit den 2x2 Stegen auf den 2 Durchfluss-Öffnungen zu liegen kommen (siehe Abbildung 48).</p> | <p>64. If you want exchange the round shaped gasket, during the assembling, please take the new round shaped gasket out of the provided kit and lubricate it. Otherwise please proceed with the next step.</p> <p>65. Place the round shaped gasket on the immersion pipe media flow, so that the 2 holes in the shaped gasket, with the 2x2 strips, come to lie on the 2 flow holes (see Figure 48).</p> |
|---|--|



- | | |
|--|---|
| <p>66. Setzen Sie das Tauchrohr-Vorderteil auf die 2 Passstifte am Tauchrohr-Medien-Durchfluss (siehe Abbildung 49).</p> | <p>66. Set the immersion pipe front part on the 2 set pins at the immersion pipe media (see figure 49).</p> |
|--|---|



Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA871

67. Ziehen Sie die 3 Inbusschrauben im Tauchrohr-Medien-Durchfluss durch Drehen im Uhrzeigersinn, mit einem Inbusschlüssel 2,5 x 100 handfest an (siehe Abbildung 50).

67. Tighten the 3 Allen screws in the immersion pipe media passage hand-tight, by turning them clock-wise, using an Allen key 2,5 x 100 (see figure 50).

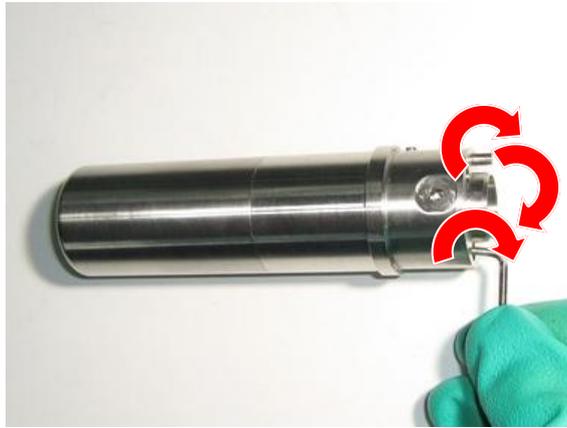


Abbildung 50
3 Inbusschrauben
anziehen

Figure 50
Tighten the
3 Allen screws

68. Setzen Sie den Tauchrohr-Adapter auf das Tauchrohr-Vorderteil (siehe Abbildung 51).

68. Set the immersion pipe adapter on the immersion pipe front part (see figure 51).



Abbildung 51
Tauchrohr-Adapter auf
Tauchrohr-Vorderteil setzen

Figure 51
Set the immersion pipe adapter
on the immersion pipe front part

69. Schieben Sie das Tauchrohr-Vorderteil bis zum Anschlag in das Stützgehäuse (siehe Abbildung 52).

69. Push the immersion pipe front part up to the stop into the support housing (see figure 52).

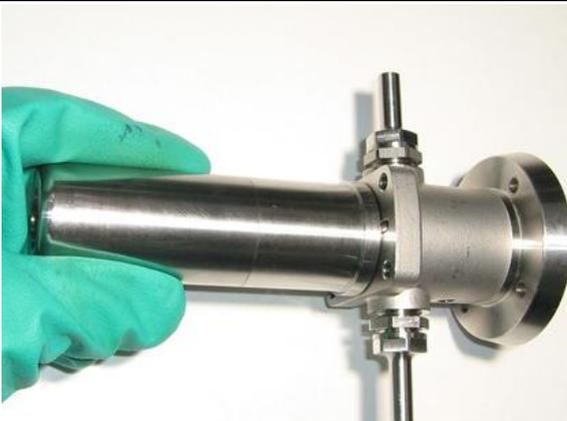


Abbildung 52
Tauchrohr-Vorderteil in
das Stützgehäuse schieben

Figure 52
Push the immersion pipe front
part into the support housing

Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA871

70. Ziehen Sie die 2 Spülstutzen am Stützgehäuse durch Drehen im Uhrzeigersinn, mit einem Flachschlüssel 17 mm an (siehe Abbildung 53).

70. Tighten the 2 rinse nozzles at the support housing by turning them clockwise, using a 17 mm wrench (see figure 53).



Abbildung 53
Spülstutzen
anziehen

Figure 53
Tighten the
rinse nozzles

71. Schieben Sie den Flansch auf das das Tauchrohr-Vorderteil (siehe Abbildung 54)

71. Push the flange on the immersion pipe front part (see figure 54).



Abbildung 54
Flansch auf das Tauchrohr-
Vorderteil schieben

Figure 54
Push the flange on the
immersion pipe front part

72. Ziehen Sie mit einem Drehmoment-Sechskant-Schraubendreher 8 mm die 4 Sechskantschrauben mit **4 Nm** durch Drehen im Uhrzeigersinn an (siehe Abbildung 55).

72. Tighten the 4 hexagon screws with **4 Nm** by turning them clockwise, using a Torque hexagon screwdriver 8 mm (see figure 55).



Achten Sie auf das ordnungsgemäße **Knacken** des Drehmoment-Sechskant-Schraubendrehers.



Pay attention on the proper **click** of the torque hexagon screwdriver.



Abbildung 55
Anziehen der
4 Sechskantschrauben

Figure 55
Tighten the
4 hexagon screws

Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA871

73. Schieben Sie, wenn erforderlich, das Tauchrohr in die Service-Position und dann das Stützgehäuse vollständig auf das Tauchrohr (siehe Abbildung 56).



Achten Sie bitte auf eventuell vorhandene O-Ringe am Stützgehäuse und am Tauchrohr beim Antrieb.

73. Push, if required, the immersion pipe into the service position and then the support housing completely on the immersion pipe (see figure 56).



Please pay attention on possibly present O-rings at the support housing and at the immersion pipe, near the drive.

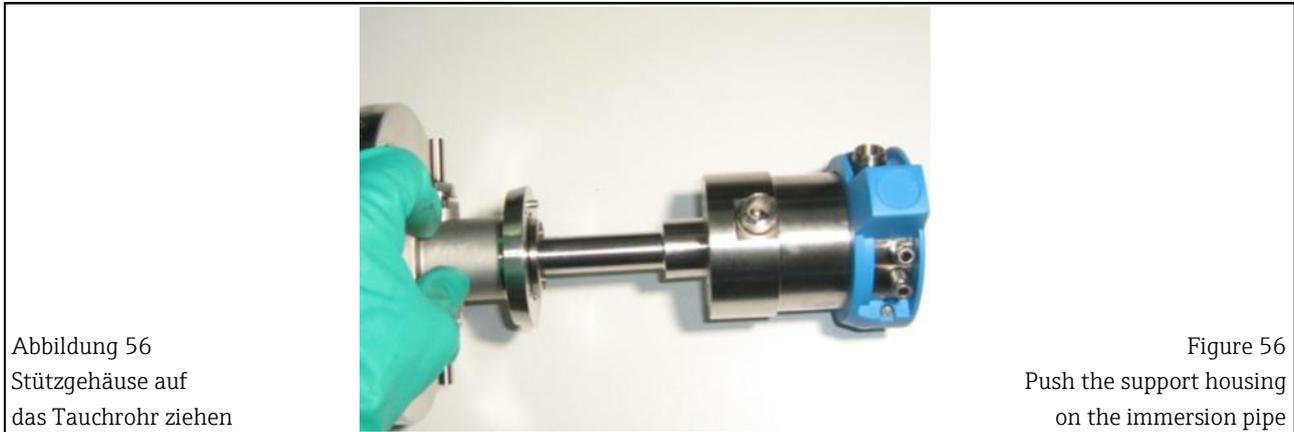


Abbildung 56
Stützgehäuse auf
das Tauchrohr ziehen

Figure 56
Push the support housing
on the immersion pipe

74. Ziehen Sie mit einem Drehmoment-Sechskant-Schraubendreher 8 mm die 4 Sechskantschrauben mit **4 Nm** durch Drehen im Uhrzeigersinn an (siehe Abbildung 57).



Achten Sie auf das ordnungsgemäße **Knacken** des Drehmoment-Sechskant-Schraubendrehers.

74. Tighten the 4 hexagon screws with **4 Nm** by turning them clockwise, using a Torque hexagon screwdriver 8 mm (see figure 57).



Pay attention on the proper **click** of the torque hexagon screwdriver.

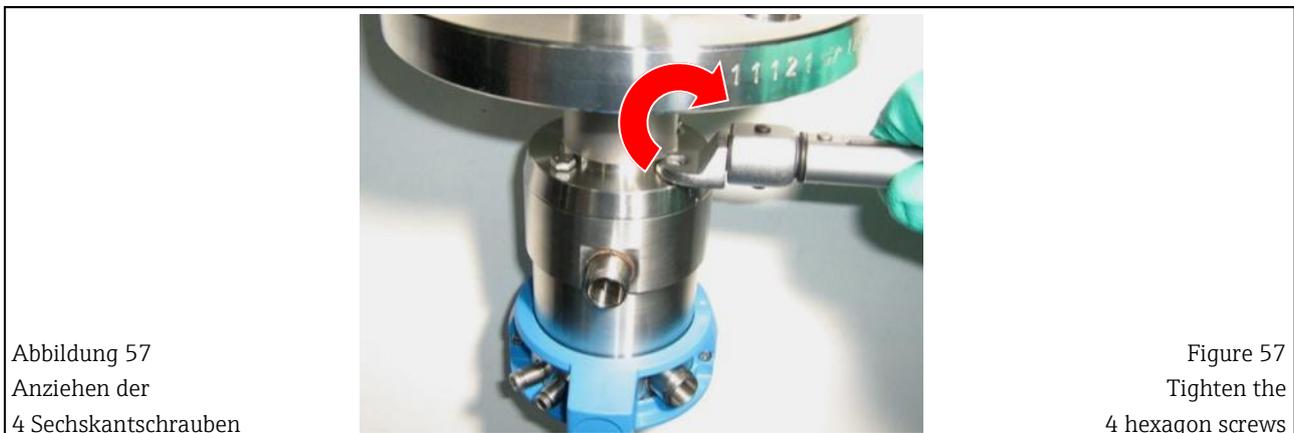


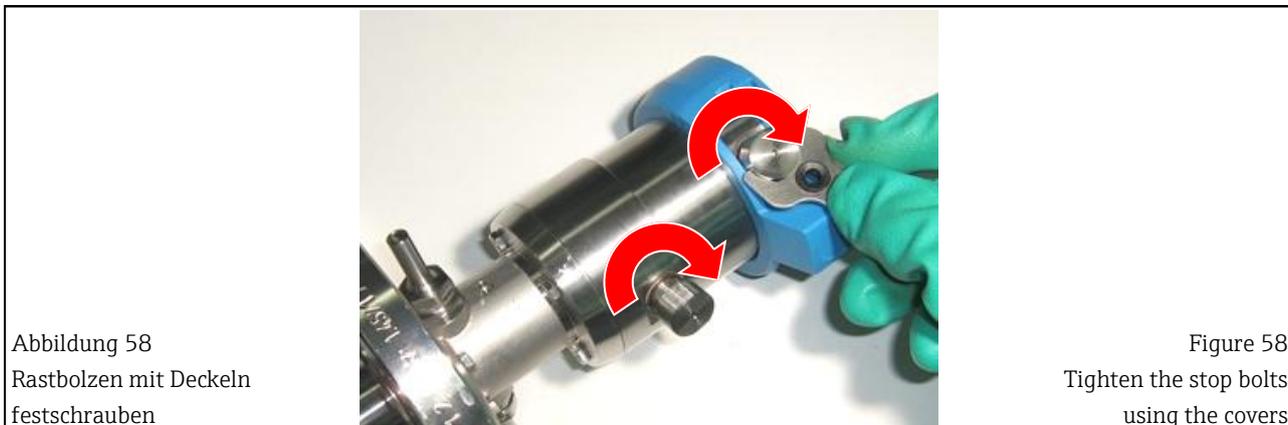
Abbildung 57
Anziehen der
4 Sechskantschrauben

Figure 57
Tighten the
4 hexagon screws

Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA871

75. Bitte setzen Sie die 2 Rastbolzen in die Armatur ein und sichern sie die Rastbolzen mit den 2 Deckeln, durch Drehen im Uhrzeigersinn.
Ziehen Sie die 2 Deckel mit dem Spezial-Flachschlüssel 17 mm an (siehe Abbildung 58).

75. Please put the 2 stop bolts into the process assembly and secure them, with the 2 covers, by turning them clockwise.
Tighten the 2 covers, using the special wrench 17 mm (see figure 58).



76. Drehen Sie das Hubrohr/Führungsrohr und die Elektrodenführung im Uhrzeigersinn in den Antrieb der Armatur (siehe Abbildung 59).

76. Turn the retractable pipe/guide pipe and electrode guide clockwise into the process assembly drive (see figure 59).



Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA871

77. Drehen Sie die Elektrode/Sensor zuerst **hand-fest** im Uhrzeigersinn in die Elektrodenführung (siehe Abbildung 60).
Danach eine 1/4 Umdrehung im Uhrzeigersinn mit dem Spezial-Flachschlüssel 19 mm oder wenn erforderlich mit einem Steckschlüssel 19 mm,

77. Please turn the electrode/sensor firstly **hand-tight** clockwise into the electrode guide (see figure 60).
After this a 1/4 turn clockwise, using the special wrench 19 mm or if required, using a socket wrench 19 mm.

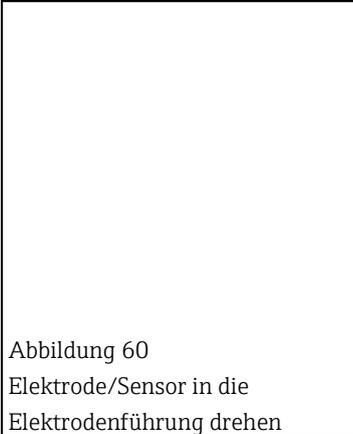


Abbildung 60
Elektrode/Sensor in die
Elektrodenführung drehen

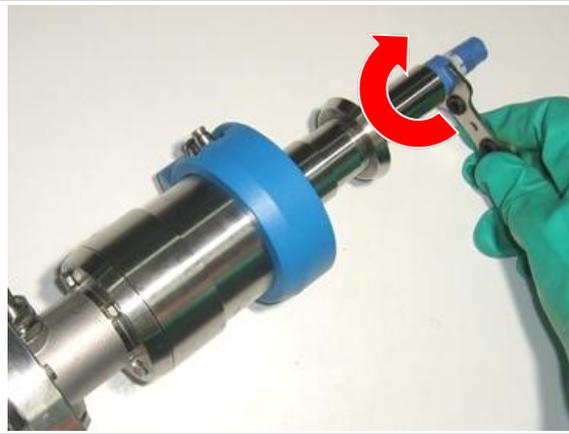


Figure 60
Turn the electrode/sensor
into the electrode guide

78. Bitte sichern Sie den Memosens-Stecker durch Drehen der Verriegelung an der Elektrode/Sensor im Uhrzeigersinn (siehe Abbildung 61).
Dieser Schritt kann, wenn erforderlich, erst später, bei der **Montage der Armatur** in **Kapitel 7** erfolgen.

78. Secure the Memosens-plug at the electrode/sensor by turning the locking device clockwise (see figure 61).
This step can, if required, be executed later, at the **Installation of the process assembly** in **chapter 7**.

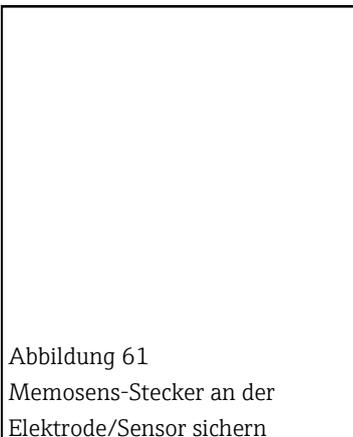


Abbildung 61
Memosens-Stecker an der
Elektrode/Sensor sichern

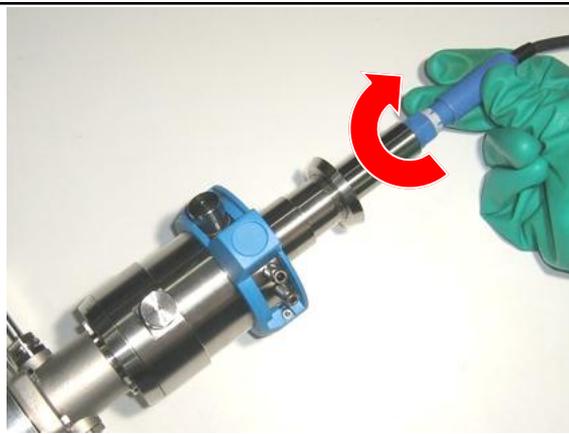


Figure 61
Secure the Memosens-plug
at the electrode/sensor

Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA871

79. Befestigen Sie den Spezial-Flachschlüssel innen in der Schutzhaube.
Führen Sie das Sensorkabel und wenn vorhanden, den KCl-Schlauch durch die Öffnung in der Schutzhaube heraus.
Schließen Sie die Schutzhaube an den 2 Clip-Verschlüssen so, dass die 2 Clip-Verschlüsse einrasten (siehe Abbildung 62).
Dieser Schritt kann, wenn erforderlich erst später, bei der **Montage der Armatur** in **Kapitel 7** erfolgen.
79. Fix the special wrench on the inside of the protection cover.
Guide the sensor cable and if present, the KCl hose through the opening out of the protection cover.
Close the protection cover at the 2 clip locks, so that the 2 clip locks snap into place (see figure 62).
This step can, if required, be executed later, at the **Installation of the process assembly** in **chapter 7**.



80. Wenn Sie keine weiteren Teile an der Armatur austauschen oder umrüsten wollen, machen Sie bitte mit **Kapitel 7 Montage der Armatur** weiter.
Ansonsten wählen Sie bitte in **Kapitel 5** das nächste Kit-Teil aus, welches Sie austauschen oder umrüsten wollen.
80. If you want to exchange or retrofit no other parts at the process assembly, proceed with **chapter 7 Installation of the process assembly**.
Otherwise please select in **chapter 5** the next kit part, which one you want to exchange or retrofit.

6.13 Austausch A19 der Spülstutzen mit O-Ringen Antrieb pneumatisch + manuell

6.13 Exchange A19 of rinse nozzles with O-ring drive pneumatic + manual

1. Lösen Sie die Spülstutzen am Stützgehäuse durch Drehen gegen den Uhrzeigersinn, mit einem Flachschlüssel 17 mm. Nehmen Sie die gebrauchten Spülstutzen ab (siehe Abbildung 1) und entfernen sie diese.

1. Loosen the rinse nozzles at the support housing by turning them counter-clockwise, using a 17 mm wrench. Take off the used rinse nozzles (see figure 1) and remove them.



Abbildung 1
Spülstutzen
abnehmen

Figure 1
Take off the
rinse nozzles

2. Nehmen Sie die **neuen** Spülstutzen mit **neuen** O-Ringen aus dem gelieferten Kit, fetten die O-Ringe ein und schrauben Sie diese mit den Spülstutzen im Uhrzeigersinn in das Stützgehäuse (siehe Abbildung 2).

2. Take the **new** rinse nozzles with the **new** O-rings out of the provided kit, lubricate the O-rings and screw them with the rinse nozzles clockwise into the support housing (see figure 2).

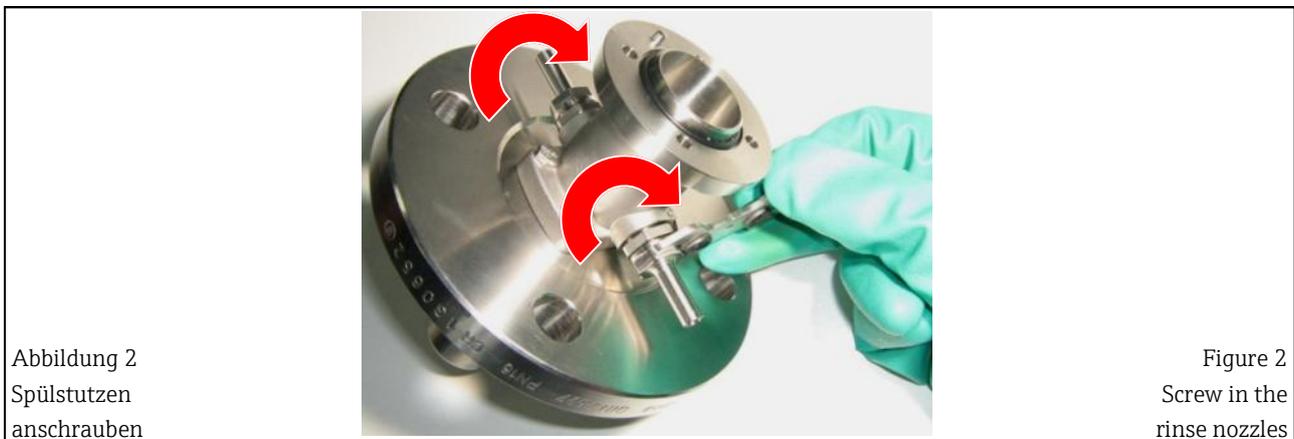


Abbildung 2
Spülstutzen
anschrauben

Figure 2
Screw in the
rinse nozzles

3. Wenn Sie keine weiteren Teile an der Armatur austauschen oder umrüsten wollen, machen Sie bitte mit **Kapitel 7 Montage der Armatur** weiter. Ansonsten wählen Sie bitte in **Kapitel 5** das nächste Kit-Teil aus, welches Sie austauschen oder umrüsten wollen.

3. If you want to exchange or retrofit no other parts at the process assembly, proceed with **chapter 7 Installation of the process assembly**. Otherwise please select in **chapter 5** the next kit part, which one you want to exchange or retrofit.

7 Montage der Armatur

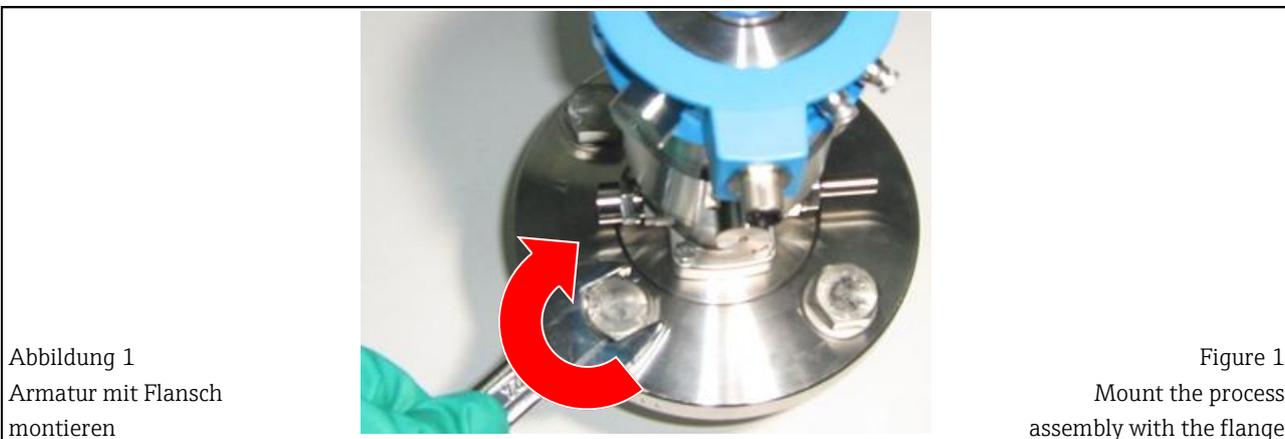
1. Vor der Montage der Armatur in den Prozess müssen folgende Dichtigkeitsprüfungen durchgeführt werden.
2. **Druckluftprüfung**
 Bitte führen Sie an einer Armatur mit **pneumatischem Antrieb bei montierter Elektrode/Sensor** folgende **Dichtigkeitsprüfung** mit **Druckluft** durch.
 Falls sich eine Undichtigkeit zeigt, ist z.B. Anziehen der Sechskantschrauben am Stützgehäuse erforderlich.
Pneumatischer Antrieb:
 Bitte schließen Sie **Druckluft, mit > 4 bar, max. 7 bar**, mit einem **pneumatischen Umschaltventil** an den 2 pneumatischen Anschlüssen der Armatur an.
 Kontrollieren Sie die Hin- und Herbewegung des Hubrohrs/Führungsrohrs und die Dichtigkeit der Armatur.
Manueller Antrieb:
 Bei der Armatur mit **manuellem Antrieb** kontrollieren Sie die Hin- und Herbewegung des Hubrohrs/Führungsrohrs durch manuelles Drehen am Antrieb.
3. **Wasserdruckprüfung**
Stützgehäuse:
 Bitte verschließen Sie am Stützgehäuse einen der zwei Spülanschlüsse wasserdicht. Schließen Sie über einen Wasserschlauch am anderen Spülanschluss **Wasser** mit folgenden **Druckwerten** an:
Pneumatischer Antrieb: max. 10 bar
Manueller Antrieb: max. 8 bar
 Kontrollieren Sie die Dichtigkeit des Stützgehäuses und der Spülanschlüsse.
Vorkammer (wenn vorhanden):
 Bitte verschließen Sie an der Vorkammer einen der zwei Spülanschlüsse wasserdicht. Schließen Sie über einen Wasserschlauch am anderen Spülanschluss **Wasser** mit folgendem **Druckwert** an:
Pneumatischer Antrieb: max. 10 bar
Manueller Antrieb: max. 8 bar
 Kontrollieren Sie die Dichtigkeit der Vorkammer und der Spülanschlüsse.

7 Installation of the process assem-

1. Before installing the process assembly into the process the following tightness checks are to perform.
2. **Compressed air check**
 Please perform the subsequent **tightness check** with **compressed air** at a process assembly with **pneumatic drive and mounted electrode/sensor**.
 If a leakage occurs, is it firstly necessary, to tighten e.g. the hexagon screws at the support housing.
Pneumatic drive.:
 Please connect **compressed air with > 4 bar, max. 7 bar**, to the 2 pneumatic connections of the process assembly, using a **pneumatic valve switch**.
 Check the bidirectional movement of the retractable pipe/guide pipe and the tightness of the process assembly.
Manual drive:
 At the process assembly with **manual drive** check the bidirectional movement of the retractable pipe/guide by manual turning at the drive.
3. **Water pressure check**
Support housing:
 Please block one of the two rinse connections at the support housing watertight. Connect **water** to the other rinse connection with following **pressure values**, using a water hose;
Pneumatic drive: max. 10 bar
Manual drive: max. 8 bar
 Check the tightness of the support housing and the rinse connections.
Pre chamber (if present):
 Please block one of the two rinse connections at the pre chamber watertight. Connect **water** to the other rinse connection with following **pressure value**, using a water hose.
Pneumatic drive.: max. 10 bar
Manual drive: max. 8 bar
 Check the tightness of the pre chamber and the rinse connections.

Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA871

- | | |
|--|---|
| <p>4. Bitte montieren Sie die Armatur zunächst ohne die Luft- und Wasseranschlüsse zum Prozesskreislauf herzustellen.</p> <p>5. Schrauben Sie z.B den Flansch der Armatur im Uhrzeigersinn an den Prozessanschluss (siehe Abbildung 1).</p> | <p>4. Please install the process assembly, firstly without connecting the air and water connections to the process cycle.</p> <p>5. Screw e.g. the flange of the process assembly at the process fitting by turning it clockwise (see figure 1).</p> |
|--|---|



- | | |
|--|--|
| <p>6. Bei einer Gel-Elektrode/Sensor bitte weiter mit Schritt 10.
Falls erforderlich tauschen Sie den O-Ring innen im Hubrohr aus.
Bei einer KCl-Elektrode/Sensor drehen Sie, falls erforderlich, das Hubrohr im Uhrzeigersinn, bis zum Anschlag, handfest in den Antrieb (siehe Abbildung 2).</p> | <p>6. For a Gel electrode/sensor please proceed with step 10.
If required, exchange the O-ring inside in the retractable pipe.
Turn for a KCl electrode/sensor, if required, the retractable pipe hand-tight, up to the stop into the drive, by turning it clockwise (see figure 2).</p> |
|--|--|



Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA871

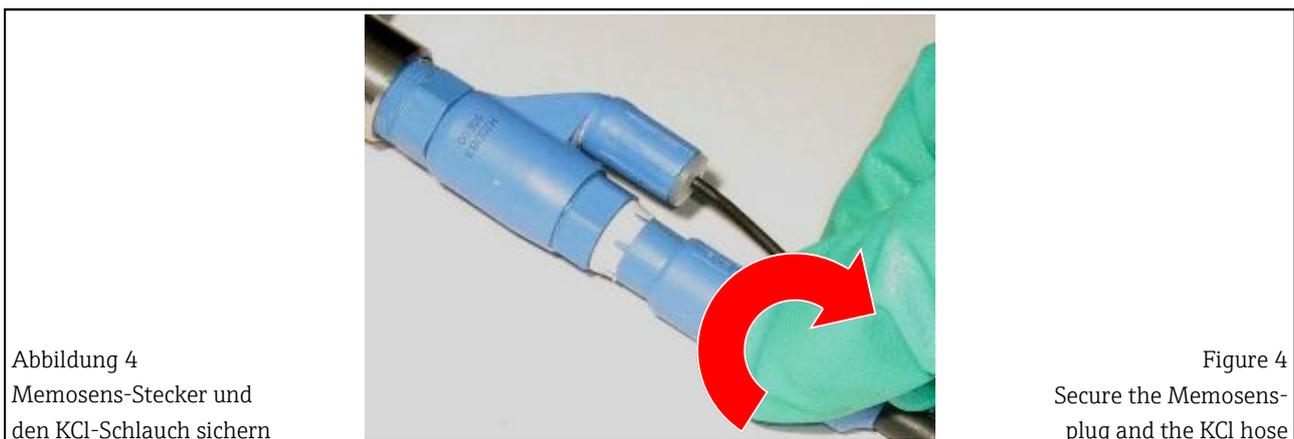
7. Drehen Sie, wenn erforderlich, die KCl-Elektrode/Sensor zuerst **handfest** im Uhrzeigersinn in die Elektrodenführung.
Danach eine 1/4 Umdrehung im Uhrzeigersinn mit dem Spezial-Flachschlüssel 19 mm (siehe Abbildung 3) oder wenn erforderlich mit einem Steckschlüssel 19 mm.

7. If required, please turn the KCl electrode/sensor firstly **hand-tight** clockwise into the electrode guide.
After this, a 1/4 turn clockwise, using the special wrench 19 mm (see figure 3) or if required, using a socket wrench 19 mm.



8. Bitte sichern Sie den Memosens-Stecker und den KCl-Schlauch durch Drehen der Verriegelungen im Uhrzeigersinn (siehe Abbildung 4).

8. Please secure the Memosens-plug and the KCl hose by turning the lockings clockwise (see figure 4).



Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA871

9. Erweitern Sie, wenn erforderlich, die Öffnung für den KCl-Schlauch in der Schutzhaube vorsichtig mit einem Seitenschneider (siehe Abbildung 5). Bitte weiter mit **Schritt 13**.

9. Expand, if required, the opening for the KCl hose in the protection cover careful, using a side cutter (see figure 5). Please proceed with **step 13**.



Abbildung 5
Öffnung in der Schutzhaube erweitern

Figure 5
Expand the opening

10. Falls erforderlich tauschen Sie den O-Ring innen im Hubrohr aus und drehen Elektrode/Sensor in die Elektrodenführung. Bitte schieben Sie den Memosens-Stecker für die Gel-Elektrode/Sensor durch das Hubrohr (siehe Abbildung 6).

10. If required, exchange the O-ring inside in the retractable pipe and turn the electrode/sensor into the electrode guide. Please push the Memosens-plug for the Gel electrode/sensor through the retractable pipe (see figure 6).



Abbildung 6
Memosens-Stecker durch das Hubrohr schieben

Figure 6
Push the Memosens-plug through the retractable pipe

11. Bitte sichern Sie den Memosens-Stecker durch Drehen der Verriegelung im Uhrzeigersinn (siehe Abbildung 7).

11. Please secure the Memosens-plug by turning the locking clockwise (see figure 7).



Abbildung 7
Memosens-Stecker sichern

Figure 7
Secure the Memosens-plug

Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA871

12. Bitte drehen Sie das Hubrohr im Uhrzeiger-sinn bis zum Anschlag in den Antrieb (siehe Abbildung 8).

12. Please turn the retractable pipe counter-clockwise into the drive, up to the stop (see figure 8).



Abbildung 8
Hubrohr in den
Antrieb drehen

Figure 8
Turn the retractable
pipe into the drive

13. Befestigen Sie den Spezial-Flachschlüssel innen in der Schutzhaube.
Führen Sie das Sensorkabel und wenn vorhanden, den KCl-Schlauch durch die Öffnung in der Schutzhaube heraus.
Schließen Sie die Schutzhaube an den 2 Clip-Verschlüssen so, dass die 2 Clip-Verschlüsse einrasten (siehe Abbildung 9).

13. Fix the special wrench on the inside of the protection cover.
Guide the sensor cable and if present, the KCl hose through the opening out of the protection cover.
Close the protection cover at the 2 clip locks, so that the 2 clip locks snap into place (see figure 9).



Abbildung 9
Schutzhaube
schließen

Figure 9
Close the
protection cover

Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA871

14. Schließen Sie bei einem **pneumatischen Antrieb**, falls erforderlich, die Armatur mit den **2 Luftanschlüssen, Eingang links und Ausgang rechts** (siehe Abbildung 10), Steckverbindungen, Wasseranschlüssen und Verschraubungen wieder an.

14. For a **pneumatic drive** reconnect, if required, the process assembly with the **2 air connections, input left and output right** (see figure 10), plug connections, water connections and screwings.

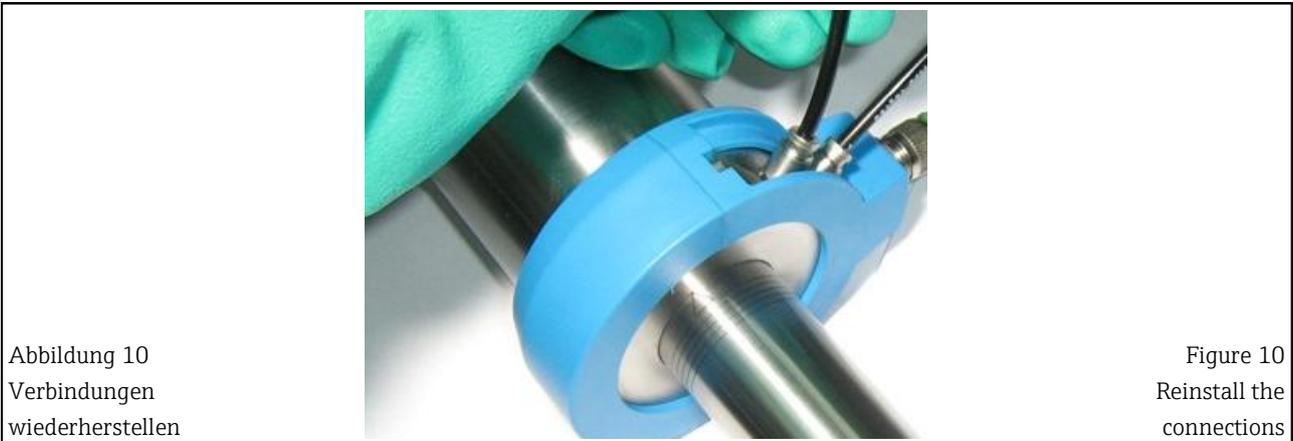


Abbildung 10
Verbindungen wiederherstellen

Figure 10
Reinstall the connections

15. Bei einem **manuellem Antrieb** bewegen Sie das Hubrohr/Führungsrohr von Hand durch Drehen im Uhrzeigersinn (siehe Abbildung 11) bis zum Anschlag in die **Mess-Position**.

15. In case of a **manual drive** move the retractable pipe/guide pipe by manually turning clockwise (see figure 11) up to the stop into the **measurement position**.



Abbildung 11
Hubrohr/Führungsrohr in die **Mess-Position** bewegen

Figure 11
Move the retractable pipe/guide pipe into the **measurement position**

16. Bei **pneumatischem Antrieb** fahren Sie das Hubrohr/Führungsrohr mit Druckluft in die **Mess-Position** (siehe Abbildung 12).

16. For **pneumatic drive** move the retractable pipe/guide pipe into the **measurement position**, using compressed air (see figure 12).



Abbildung 12
Hubrohr/Führungsrohr in die **Mess-Position** fahren

Figure 12
Move the retractable pipe/guide pipe into the **measurement position**

Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA871

17. Nach Abschluss der Arbeiten müssen, alle
 Verbindungen kontrolliert werden.
Für den ordnungsgemäßen Betrieb ist dies
zwingend erforderlich.

18. Bitte kontrollieren Sie alle Verbindungen
 an der Armatur und führen Sie einen
Funktionstest durch!

17. After termination of work, all
 connections have to be checked.
This is absolutely necessary for
proper operating.

18. Please check all connections at
 the process assembly and perform
a functionality test!

7xxx xxxx Manual kits CPA871 141

