

Anleitung

Instruction

**Reparatur- und Wartungsanleitung für Kits der
Prozess-Wechselarmatur Cleanfit CPA875
Manual repair and maintenance for kits of the
Retractable process assembly Cleanfit CPA875**



Prozess-Wechselarmatur
Cleanfit CPA875

Retractable process assembly
Cleanfit CPA875

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

XPC0001

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

XPC0001



71259686

Inhalt

	Seite
1 Allgemeine Hinweise	2
2 Lieferumfang	3
3 Hinweise und Werkzeuge	3
4 Demontage der Armatur	6
5 Auswahl der Kit-Teile	14
6 Austausch oder Umrüsten der Kit-Teile	17
7 Montage der Armatur	135

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	14
6 Exchange or retrofit of kit parts	17
7 Installation of the process assembly	135

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**

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).

Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA875



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.

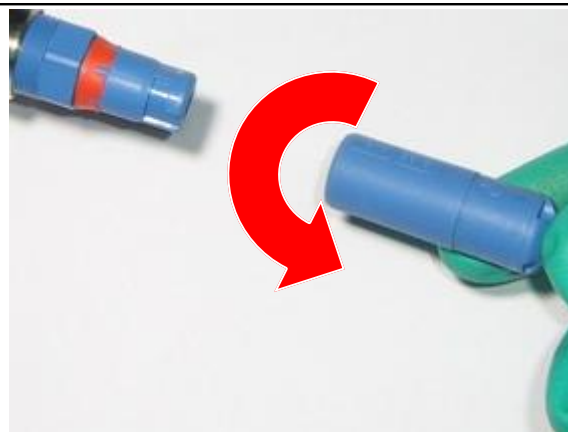


Abbildung 5
Memosens-Stecker von der
Elektrode/Sensor drehen

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

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**.

Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA875

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).



Abbildung 6
Verbindungen
kennzeichnen

Figure 6
Mark the
connections

9. Lösen Sie, wenn vorhanden, den Stecker für die induktiven Endschalter durch Drehen gegen den Uhrzeigersinn (siehe Abbildung 7). Ziehen Sie die Schlauchanschlüsse an der Servicekammer und Vorkammer 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 at the service chamber and pre chamber.

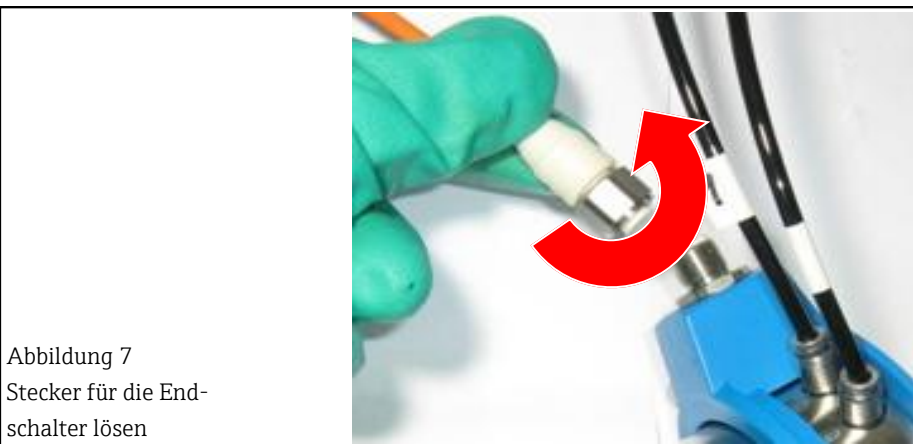


Abbildung 7
Stecker für die End-
schalter lösen

Figure 7
Loosen the plug for the
inductive limit switches

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

Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA875

11. Bei der **Gewindeversion**, lösen Sie bitte die Armatur vom Prozessanschluss durch Drehen der Überwurfmutter gegen den Uhrzeigersinn. Nehmen Sie die Armatur von der Prozessbefestigung ab (siehe Abbildung 9). Ansonsten weiter mit dem **nächsten Schritt**.

11. At the **thread version**, please loosen the process assembly from the process fitting by turning the cap nut counter-clockwise. Detach the process assembly from the process fitting (see figure 9). Otherwise proceed with the **next step**.



Abbildung 9
Armatur mit Gewinde-
version demontieren

Figure 9
Demount process assembly
with thread version

12. Bei der **Flanschversion**, lösen Sie bitte die Armatur vom Prozessanschluss durch Drehen der Muttern am Flansch mit einem Flachschlüssel 13 mm gegen den Uhrzeigersinn. Nehmen Sie die Armatur von der Prozessbefestigung ab (siehe Abbildung 10). Ansonsten weiter mit dem **nächsten Schritt**.

12. At the **flange version**, please loosen the process assembly from the process fitting by turning the nuts at the flange counter-clockwise, using a 13 mm wrench. Detach the process assembly from the process fitting (see figure 10). Otherwise proceed with the **next step**.



Abbildung 10
Armatur mit Flansch-
version demontieren

Figure 10
Demount process assembly
with flange version

Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA875

13. Bei 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. At 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-
version demontieren

Figure 11
Demount process assembly
with clamp version

14. Legen Sie die demontierte Armatur auf eine ebene Fläche.
15. Bitte bewahren Sie Montageteile wie Sechskantschrauben, Klemmvorrichtung etc. für den späteren Wiedereinbau auf.
16. Wenn Sie Kit-Teile austauschen und/oder umrüsten möchten, machen Sie bitte weiter mit **Kapitel 5**.
17. Wenn Sie ausschließlich die Elektrode/Sensor tauschen möchten, nehmen Sie bitte eine **neue** Elektrode/Sensor und machen mit dem **nächsten Schritt** weiter.
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.

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.
16. If you want exchange and/or retrofit kit parts, please proceed with **chapter 5**.
17. If you want exclusively exchange the electrode/sensor, please take a **new** electrode/sensor and proceed with the **next step**.
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.

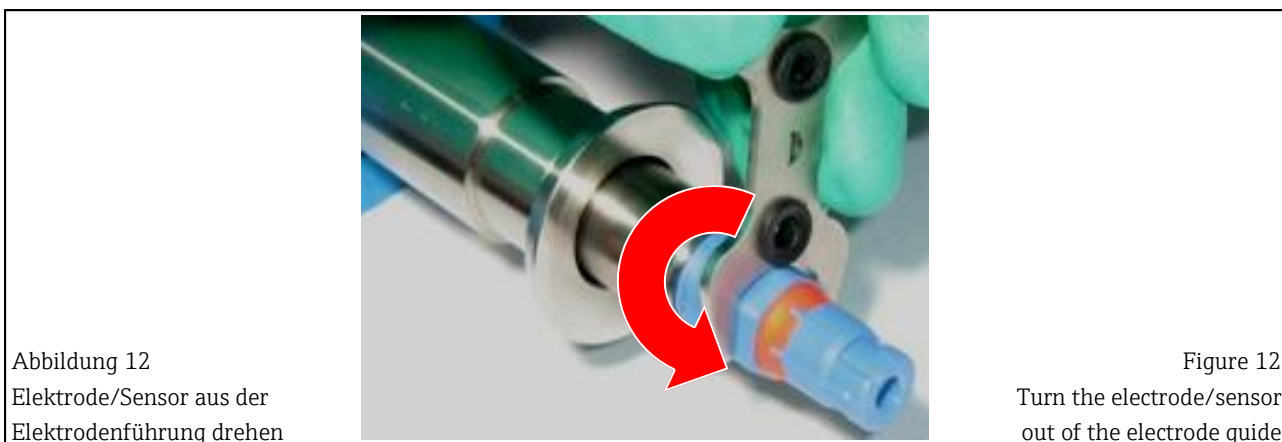


Abbildung 12
Elektrode/Sensor aus der
Elektrodenführung drehen

Figure 12
Turn the electrode/sensor
out of the electrode guide

Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA875

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.

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.



Abbildung 13
Neue Elektrode/Sensor in die Elektrodenführung drehen

Figure 13
Turn the new electrode/sensor into the electrode guide

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).

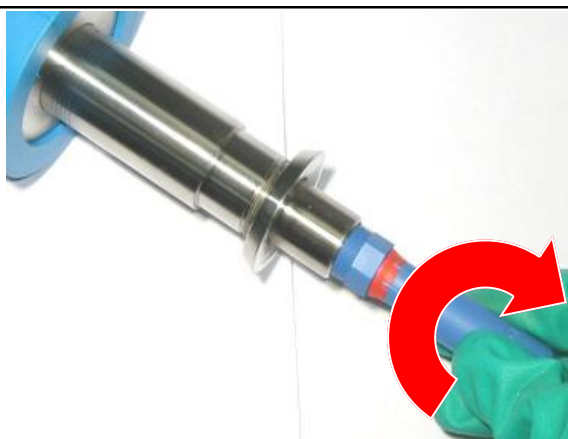


Abbildung 14
Memosens-Stecker an der Elektrode/Sensor sichern

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

Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA875

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

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.

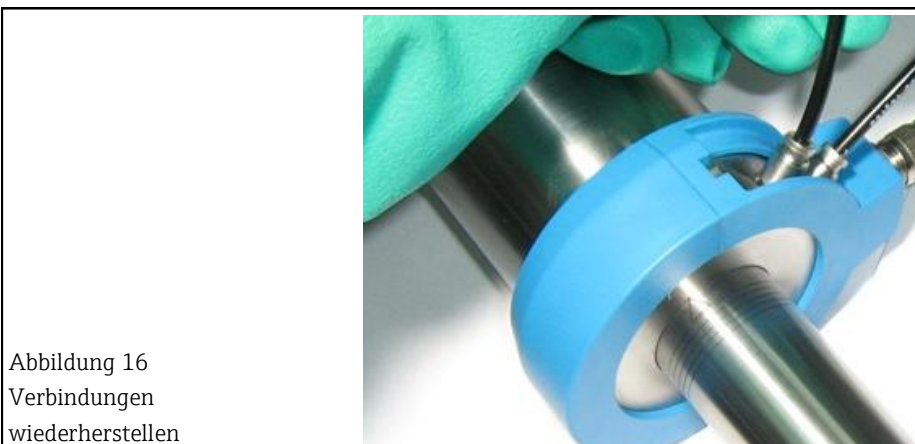


Abbildung 16
Verbindungen
wiederherstellen

Figure 16
Reinstall the
connections

Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA875

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**


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).





Abbildung 18
Hubrohr/Führungsrohr in die **Mess-Position** fahren

Figure 18
Move the retractable pipe/guide pipe to the **measurement position**

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 A3 der 2x O-Ringe, außen am Tauchrohr für Doppelkammer Antrieb pneumatisch Kapitel 6.5, Seite 32 – 34
- ▶ Austausch A4 der 1x Formdichtung, innen im Tauchrohr Antrieb pneumatisch + manuell Kapitel 6.6, Seite 35 – 39

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 A3 of 2x O-rings, outside at the immersion pipe for double chamber drive pneumatic Chapter 6.5, page 32 – 34
- ▶ Exchange A4 of 1x shaped gasket, inside in the immersion pipe drive pneumatic + manual Chapter 6.6, page 35 – 39

- ▶ Austausch A5 der
1 x Prozessdichtung zwischen Servicekammer und Prozessanschluss
oder
2 x Prozessdichtungen zwischen Servicekammer und Vorkammer und zwischen Vorkammer und Prozessanschluss
Antrieb pneumatisch + manuell
Kapitel 6.7, Seite 40 – 42
- ▶ Austausch A6 der
2x O-Ringe oder
3x O-Ringe + 1x Gleitbuchse (nur bei Antrieb pneumatisch)
innen in der kurzen oder langen Servicekammer
und
1x Formdichtung A4 innen im Tauchrohr
Antrieb pneumatisch + manuell
Kapitel 6.8, Seite 43 – 49
- ▶ Austausch A7 der
Rastbolzen 2x, komplett mit O-Ring für die Endlagensicherung
Antrieb pneumatisch
Kapitel 6.9, Seite 50 – 51
- ▶ Austausch A8 des
1x O-Rings, außen, oben auf Servicekammer
Antrieb pneumatisch
Kapitel 6.10, Seite 52 – 54
- ▶ Austausch/Umrüstung A9 A/U9 des Prozessanschlusses
Antrieb pneumatisch + manuell
Kapitel 6.11, Seite 55 – 57
- ▶ Austausch A10 des
kurzen oder langen Tauchrohrs mit 2x O-Ringen außen und 1x O-Ring innen
und
1x Formdichtung A4 innen
Antrieb pneumatisch + manuell
Kapitel 6.12, Seite 58 – 76
- ▶ Austausch A11 der
Einzelkammer oder Doppelkammer zwischen Antrieb und Prozessanschluss
Antrieb pneumatisch + manuell
Kapitel 6.13, Seite 77 – 85
- ▶ Austausch A12 des
Antriebs pneumatisch + manuell
Kapitel 6.14, Seite 86 – 113
- ▶ Exchange A5 of
1x process gasket between service chamber and process fitting
or
2x process gaskets between service chamber and pre chamber and between pre chamber and process fitting
drive pneumatic + manual
Chapter 6.7, page 40 – 42
- ▶ Exchange A6 of
2x O-rings or
3x o-rings + 1x slide bushing (only for drive pneumatic)
inside in the short or long service chamber
and
1x shaped gask. A4 inside the immersion pipe
drive pneumatic + manual
Chapter 6.8, page 43 – 49
- ▶ Exchange A7 of
stop bolts 2x, complete with O-ring for the end position lock
drive pneumatic
Chapter 6.9, page 50 – 51
- ▶ Exchange A8 of
1x O-ring, outside, upside on service chamber
drive pneumatic
Chapter 6.10, page 52 – 54
- ▶ Exchange/Retrofit A9 A/U9 of process fitting
drive pneumatic + manual
Chapter 6.11, page 55 – 57
- ▶ Exchange A10 of
short or long immersion pipe with 2x O-rings outside and 1x o-ring inside
and
1x shaped gask. A4 inside
drive pneumatic + manual
Chapter 6.12, page 58 – 76
- ▶ Exchange A11 of
single chamber or double chamber between drive and process fitting
drive pneumatic + manual
Chapter 6.13, page 77 – 85
- ▶ Exchange A12 of
drive pneumatic + manual
Chapter 6.14, page 86 – 113

- ▶ Austausch A13 der Druckluftanschlussadapter 2x Antrieb pneumatisch Kapitel 6.15, Seite 114 --115
- ▶ Austausch/Umrüstung A/U14 des Hubrohrs 36/78 mm Antrieb pneumatisch + manuell Kapitel 6.16, Seite 116 --120
- ▶ Umrüstung U15/1 von Gel => KCl-Elektrode/Sensor mit Einbau des Adapters Gel => KCl Antrieb pneumatisch + manuell Kapitel 6.17, Seite 121 -- 125
- ▶ Umrüstung U15/2 von KCl => Gel-Elektrode/Sensor mit Ausbau des Adapters Gel => KCl Antrieb pneumatisch + manuell Kapitel 6.18, Seite 126 -- 128
- ▶ Austausch A16 des Rastbolzens 1x komplett mit O-Ring für die interne Reinigungsposition Antrieb pneumatisch Kapitel 6.19, Seite 129 --130
- ▶ Austausch A17 des 1x O-Rings, oben, innen im Antrieb Antrieb pneumatisch + manuell Kapitel 6.20, Seite 131--134
- ▶ Exchange A13 of compressed air connection adapters 2x drive pneumatic Chapter 6.15, page 114 -- 115
- ▶ Exchange/Retrofit A/U14 retractable pipe 36/78 mm drive pneumatic + manual Chapter 6.16, page 116 -- 120
- ▶ Retrofit U15/1 from Gel => KCl electrode/sensor with mounting of adapter Gel => KCl drive pneumatic + manual Chapter 6.17 page 121 -- 125
- ▶ Retrofit U15/2 from KCl => Gel electrode/sensor with demounting of adapter Gel => KCl drive pneumatic + manual Chapter 6.18, page 126 - 128
- ▶ Exchange A16 of stop bolt 1x complete with O-ring for the internal cleaning position drive pneumatic Chapter 6.19, page 129 --130
- ▶ Exchange A17 of 1x O-ring, upside , inside in drive drive pneumatic + manual Chapter 6.20, page 131--134

6 Austausch oder Umrüsten der Kit-Teile

6.1 Austausch A1/1 der Abdeckungen (M4) mit 2x Endschaltern induktiv für Mess- und 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 and 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

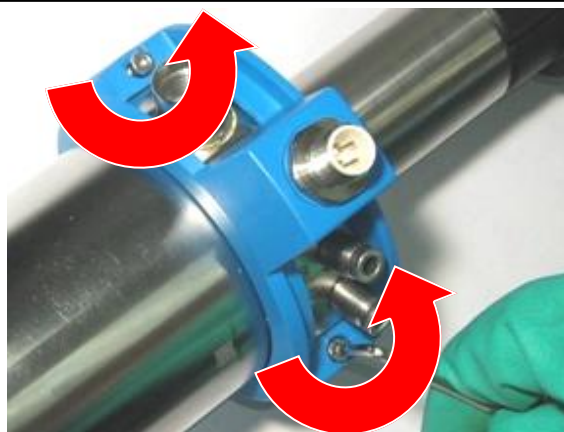


Figure 2
Loosen the
Allen screws

Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA875

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).

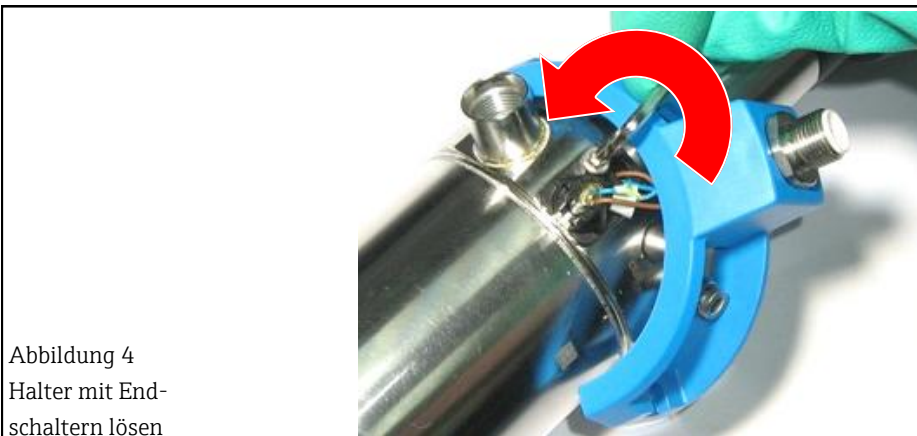


Abbildung 4
Halter mit End-
schaltern lösen

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.

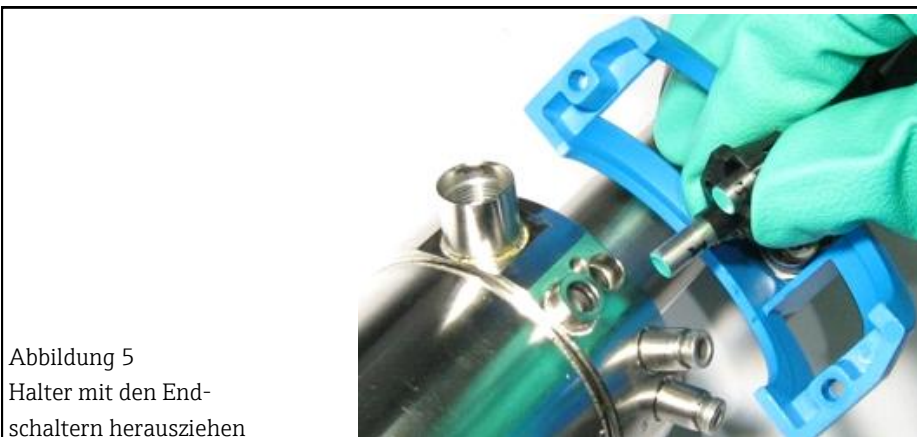


Abbildung 5
Halter mit den End-
schaltern herausziehen

Figure 5
Pull out the limit
switches holder

Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA875

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).

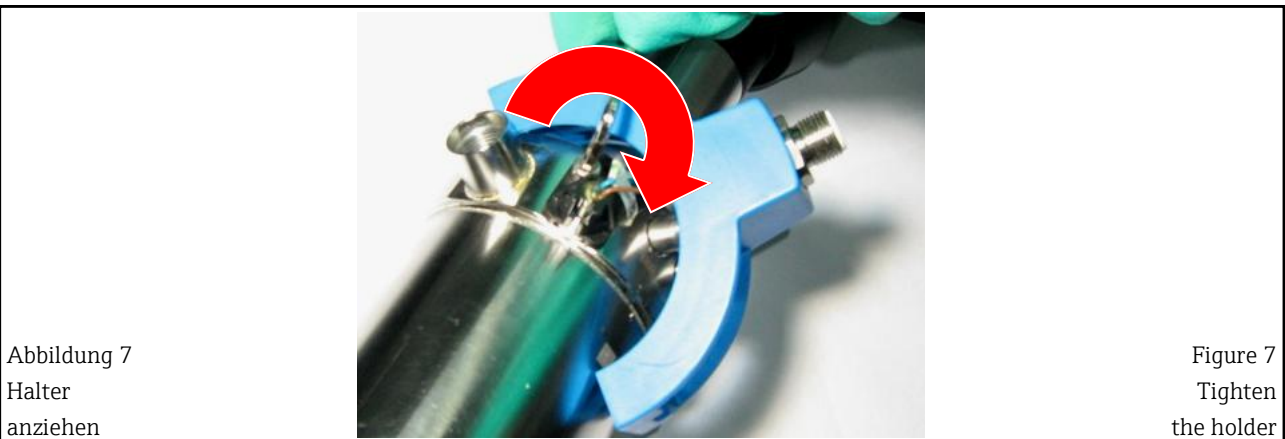


Abbildung 7
Halter
anziehen

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

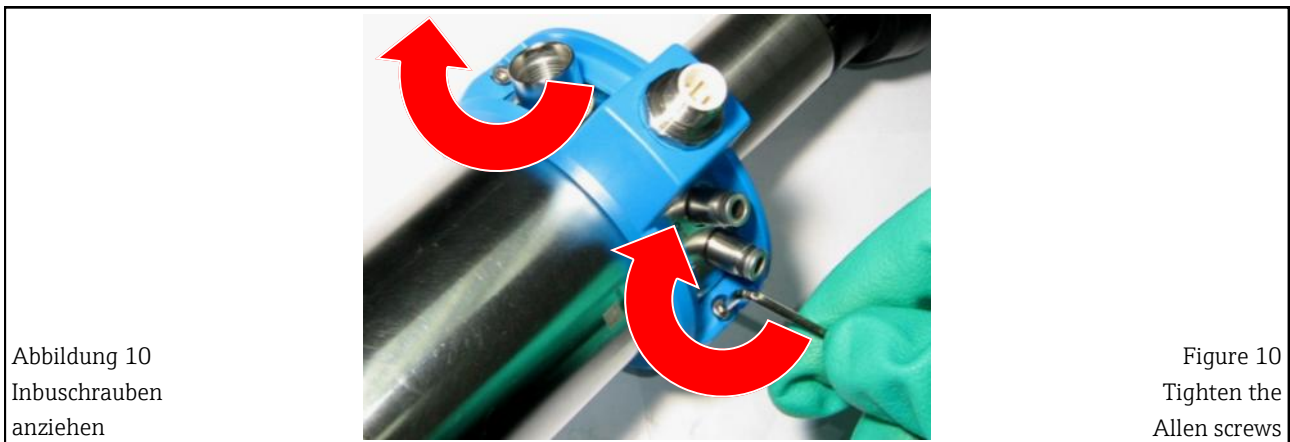
Figure 8
Set on
cover1

Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA875

- | | |
|---|---|
| <p>10. Setzen Sie Abdeckung 2 von unten an Abdeckung 1 (siehe Abbildung 9).</p> | <p>10. Set cover 2 from the bottom on cover 1 (see figure 9).</p> |
|---|---|



- | | |
|--|---|
| <p>11. Ziehen Sie die 2 Inbusschrauben an der blauen Abdeckung 1 und Abdeckung 2 durch Drehen im Uhrzeigersinn, mit einem Inbusschlüssel 2,5 x 100 an (siehe Abbildung 10) .</p> | <p>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).</p> |
|--|---|



- | | |
|---|--|
| <p>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.</p> | <p>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.</p> |
|---|--|



Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA875

- | | |
|--|---|
| <p>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.</p> | <p>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.</p> |
|--|---|
-

6.2 Umrüstung U1/2 auf Abdeckungen (M4) mit 2x Endschaltern induktiv für Mess- und 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 and 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.

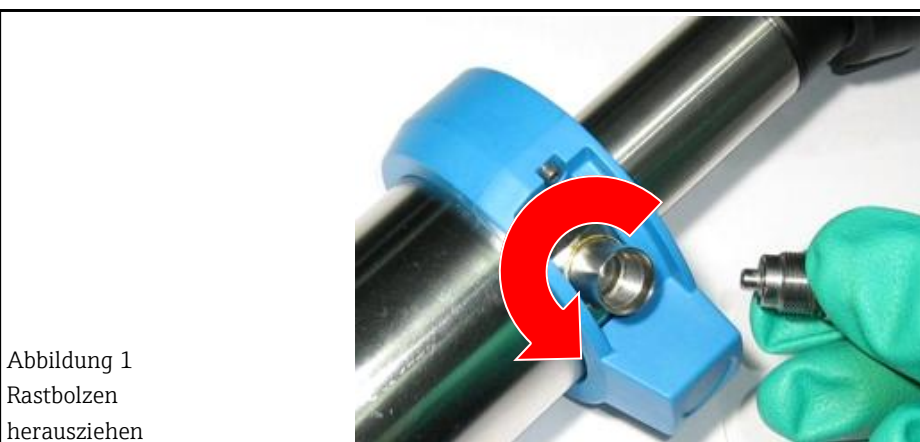


Abbildung 1
Rastbolzen
herausziehen

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) .

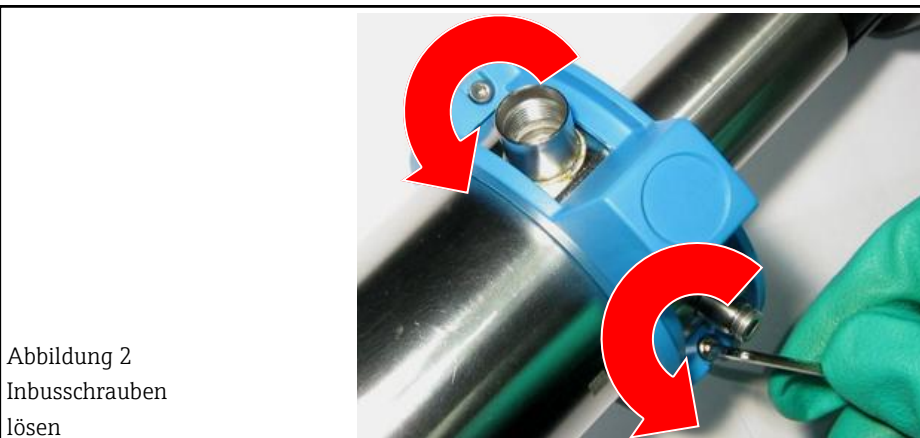


Abbildung 2
Inbusschrauben
lösen

Figure 2
Loosen the
Allen screws

Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA875

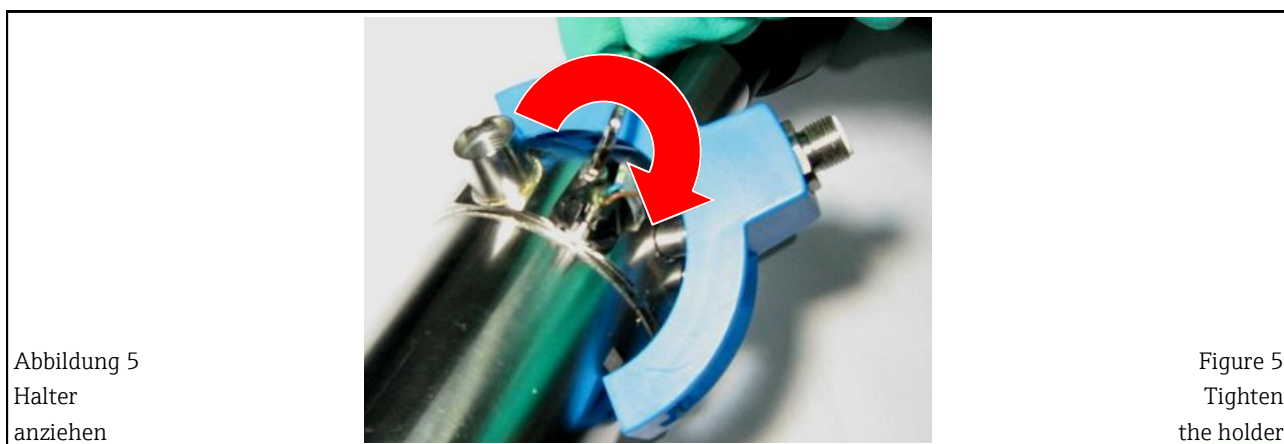
- | | |
|--|--|
| <p>4. Nehmen Sie die runde Abdeckung 2 an der Armatur nach unten ab.
Nehmen Sie Abdeckung 1, zuletzt an den Luftanschlüssen, nach oben ab (siehe Abbildung 3) und entfernen Sie die Abdeckungen 1 + 2.</p> | <p>4. Take off the round cover 2 downward from the process assembly.
Take off cover 1, at last upward at the air connections (see figure 3) and remove covers 1 + 2.</p> |
|--|--|



- | | |
|--|--|
| <p>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).</p> | <p>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).</p> |
|--|--|



- | | |
|---|---|
| <p>6. Ziehen Sie den Halter durch Drehen der Inbusschraube im Uhrzeigersinn, mit einem Inbusschlüssel 2,5 x 100 an (siehe Abbildung 5).</p> | <p>6. Tighten the holder by turning the Allen screw clockwise, using an Allen key 2,5 x 100 (see figure 5).</p> |
|---|---|



Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA875

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 Abdeckung 2 von unten an die Abdeckung 1 (siehe Abbildung 7).

8. Set cover 2 from the 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

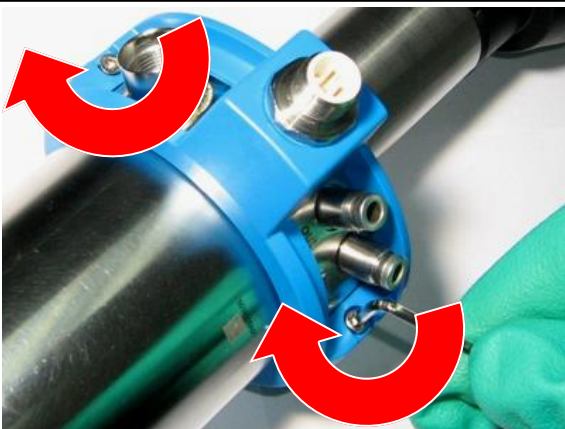
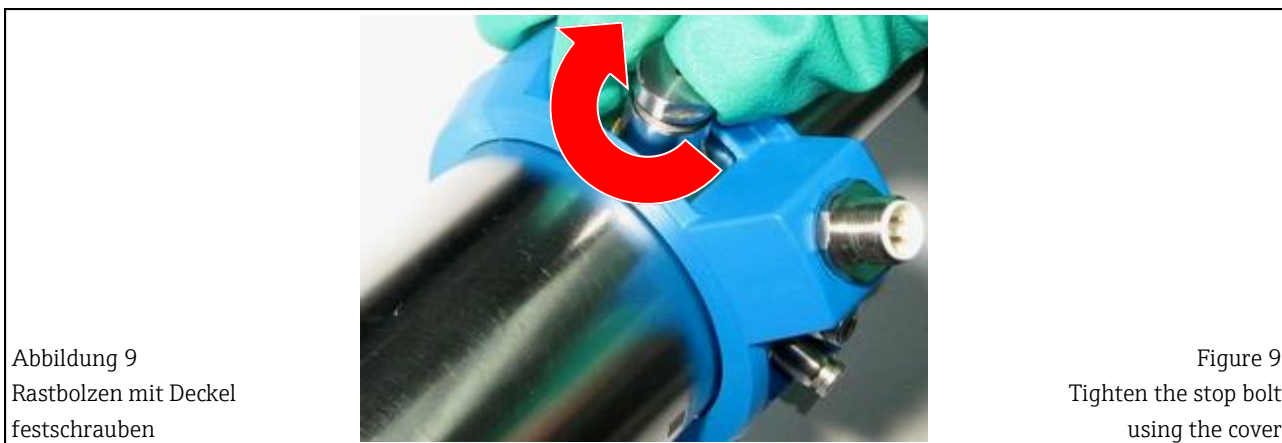


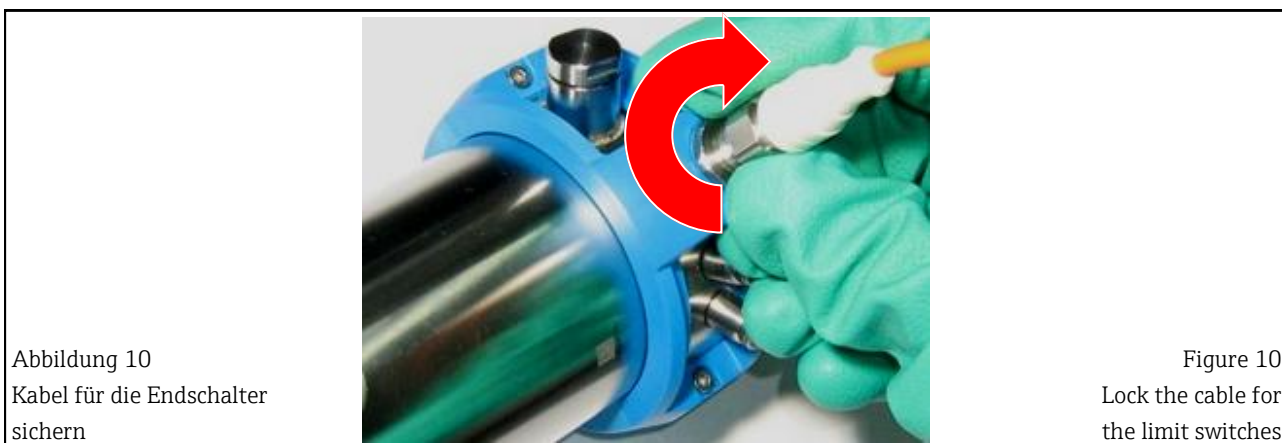
Figure 8
Tighten the
Allen screws

Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA875

- | | |
|--|---|
| <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).

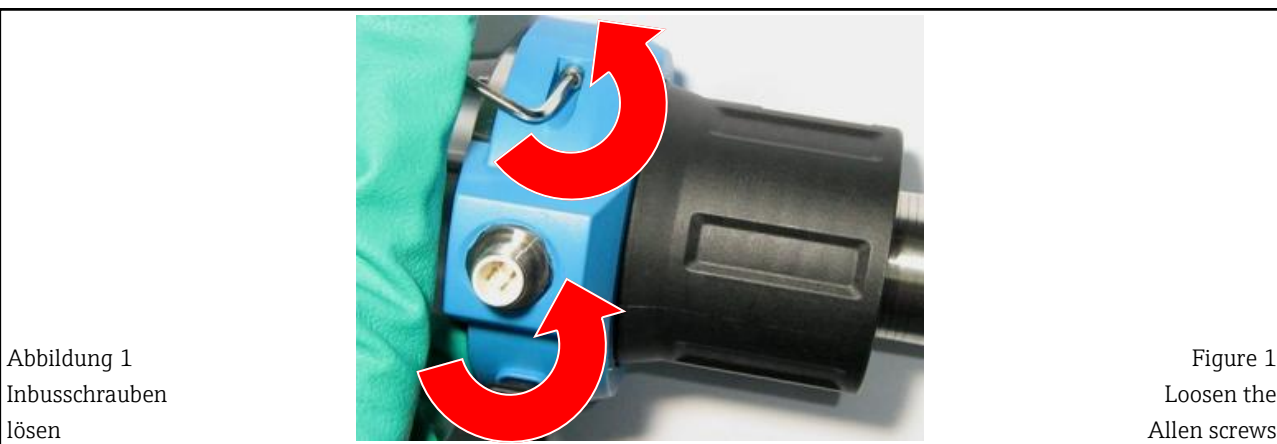


Abbildung 1
Inbusschrauben lösen

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 CPA875

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



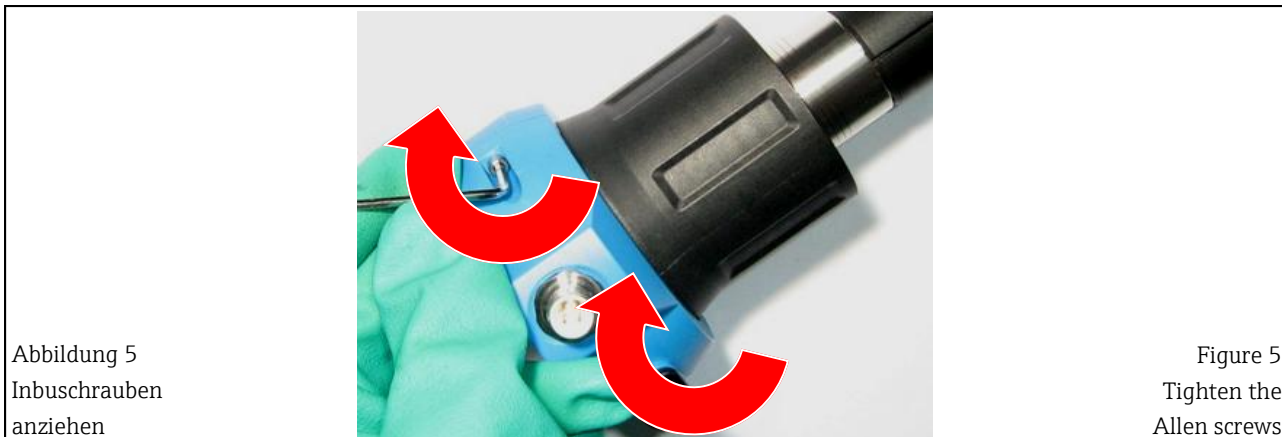
- | | |
|---|---|
| 8. Setzen Sie Abdeckung 2 von unten an die Abdeckung 1 (siehe Abbildung 4). | 8. Set cover 2 from the bottom on cover 1 (see figure 4). |
|---|---|



Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA875

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).



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).

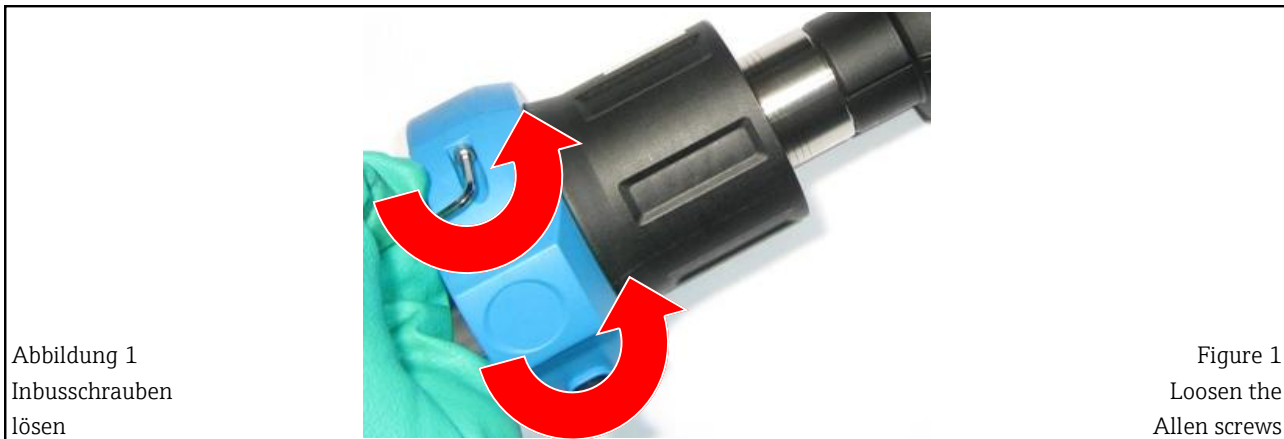


Abbildung 1
Inbusschrauben lösen

Figure 1
Loosen the Allen screws

3. Nehmen Sie die gebrauchte 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 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.



Abbildung 2
Abdeckungen abnehmen

Figure 2
Take off the covers

Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA875

- | | |
|---|--|
| <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 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 CPA875

- | | |
|--|---|
| <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> |
|--|---|

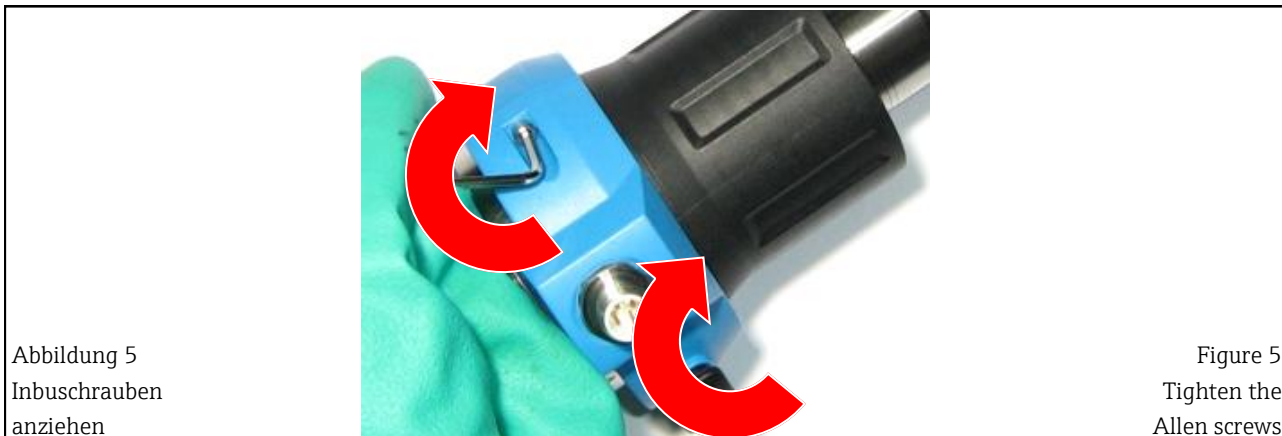


Abbildung 5
Inbuschrauben
anziehen

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

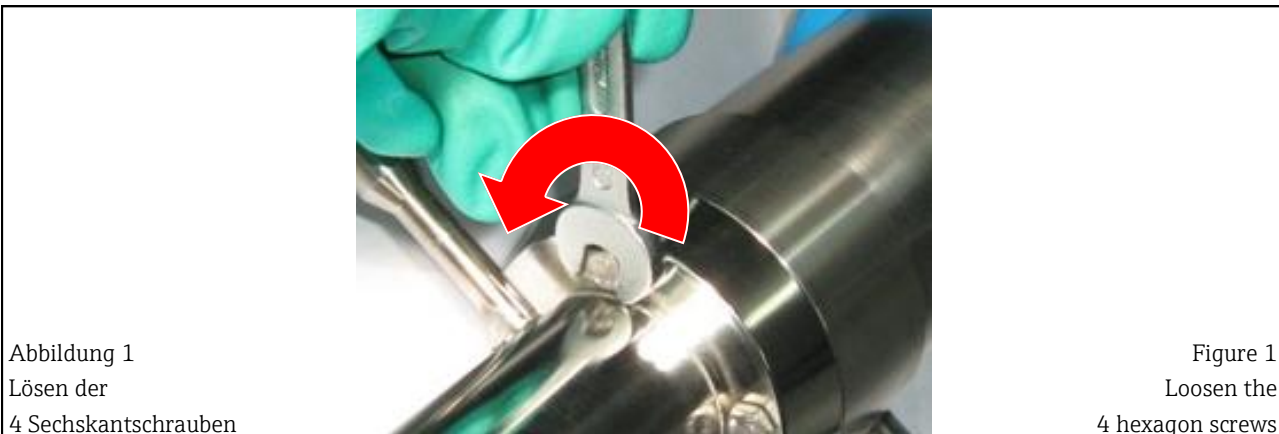
- | | |
|---|--|
| <p>11. Schließen Sie das andere Ende des Kabels mit den 2 Adern für den Endschalter wie folgt an:
Endschalter Mess-Position:
Ader braun = (+)
Ader weiß = (-)</p> <p>12. Wenn Sie keine weiteren Teile an der Armatur austauschen oder umrüsten wollen, machen Sie bitte mit Kapitel 7 Montage 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 A3 der
2x O-Ringe, außen am Tauchrohr
für Doppelkammer
Antrieb pneumatisch**

1. Legen Sie die demontierte Armatur auf eine ebene Fläche.
2. Lösen Sie mit einem Flachschlüssel 8 mm die 4 Sechskantschrauben an der Servicekammer (siehe Abbildung 1) durch Drehen gegen den Uhrzeigersinn.

**6.5 Exchange A3 of
2x O-rings, outside at the immersion pipe
for double chamber
drive pneumatic**

1. Put the demounted process assembly on a plain area.
2. Loosen the 4 hexagon screws at the service chamber (see figure 1), by turning them counter-clockwise, using a wrench 8 mm.




3. Ziehen Sie die Servicekammer vom Tauchrohr ab (siehe Abbildung 2).

3. Pull the service chamber from the immersion pipe (see figure 2).



Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA875

4.  **Schieben Sie, um Beschädigungen zu vermeiden, die 2 äußeren O-Ringe mit 2 Fingern nach oben,** und ziehen Sie sie mit Hilfe einer kleinen Pinzette vom Tauchrohr (siehe Abbildung 3). Entfernen Sie die gebrauchten O-Ringe.


4.  **To avoid damages, please push up the 2 exterior O-rings, using 2 fingers** and pull them from the immersion pipe, using a small tweezers (see figure 3). Remove the used O-rings.



Abbildung 3
O-Ringe hochschieben und vom Tauchrohr ziehen

Figure 3
Push up the O-rings and pull them from the immersion pipe

5. Bitte nehmen Sie die **neuen** O-Ringe aus dem gelieferten Kit und fetten Sie die O-Ringe ein.
6. Schieben Sie die 2 O-Ringe vorsichtig auf das Tauchrohr (siehe Abbildung 4).

5. Please take the 2 **new** O-rings out of the provided kit and lubricate the O-rings.
6. Please push the 2 O-rings with care on the immersion pipe (see figure 4).



Abbildung 4
O-Ringe auf das Tauchrohr schieben

Figure 4
Push the O-rings on the immersion pipe

7. Sie können anschließend, wenn erforderlich, die **Formdichtung ▶ A4** innen im Tauchrohr tauschen, siehe hierzu **Kapitel 6.6** ab **Schritt 1**.

7. If necessary, you can subsequently exchange the **shaped gasket ▶ A4** inside the immersion pipe, see for this **chapter 6.6** from **step 1**.

Sie können anschließend, wenn erforderlich, den **O-Ring ▶ A8** außen auf der Servicekammer tauschen, siehe hierzu **Kapitel 6.10** ab **Schritt 4**. Ansonsten weiter mit dem **nächsten Schritt**.

If necessary, you can subsequently exchange the **O-ring ▶ A8** outside the service chamber, see for this **chapter 6.10** from **step 4**. Otherwise please proceed with the **next step**.

Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA875

8. Schieben Sie die Servicekammer vorsichtig über das Tauchrohr (siehe Abbildung 5).

8. Push the service chamber careful on the immersion pipe (see figure 5).

Abbildung 5
Servicekammer auf
das Tauchrohr schieben



Figure 5
Push the service chamber
on the immersion pipe

9. Ziehen Sie mit einem Drehmoment-Sechskant-Schraubendreher 8 mm die 4 Sechskantschrauben an der Servicekammer mit **4 Nm** durch Drehen im Uhrzeigersinn an (siehe Abbildung 6).

9. Tighten the 4 hexagon screws at the service chamber with **4 Nm** by turning them clockwise, using a Torque hexagon screwdriver 8 mm (see figure 6).

Abbildung 6
Anziehen der
4 Sechskantschrauben



Figure 6
Tighten the
4 hexagon 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.

**6.6 Austausch A4 der
1x Formdichtung,
innen im Tauchrohr
Antrieb pneumatisch + manuell**

1. Legen Sie die demontierte Armatur auf eine ebene Fläche.



Zu diesem Austausch muss Elektrode/Sensor ausgebaut werden.

2. Zum Ausbau der Elektrode/Sensor öffnen Sie die Schutzhaube an den 2 Clip-Verschlüssen (siehe Abbildung 1).

**6.6 Exchange A4 of
1x shaped gasket,
inside in the immersion pipe
drive pneumatic + manual**

1. Put the demounted process assembly on a plain area.



For this exchange the electrode/sensor must be dismantled.

2. For demount of electrode/sensor open 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 durch Drehen der Entriegelung gegen den Uhrzeigersinn von der Elektrode/Sensor (siehe Abbildung 2).

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

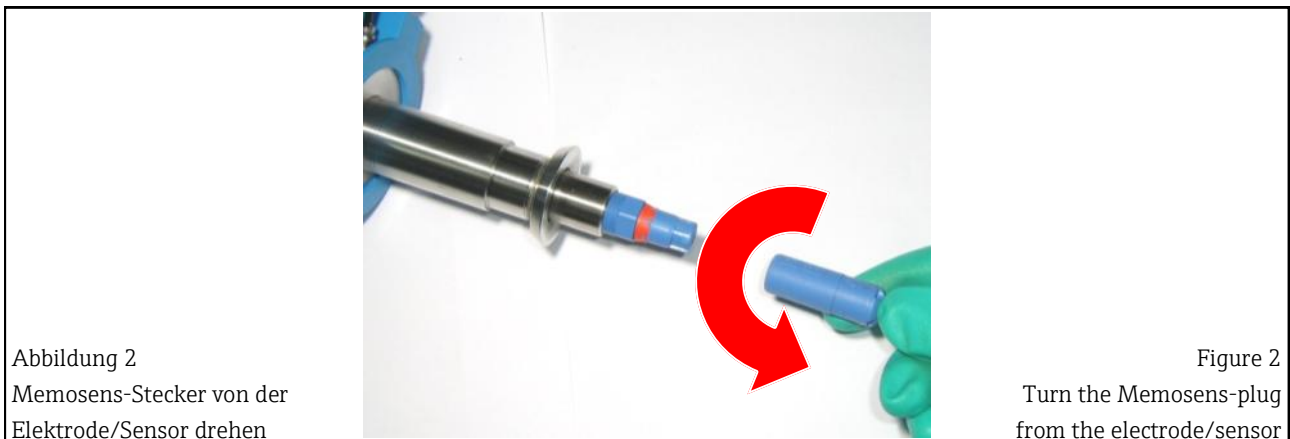


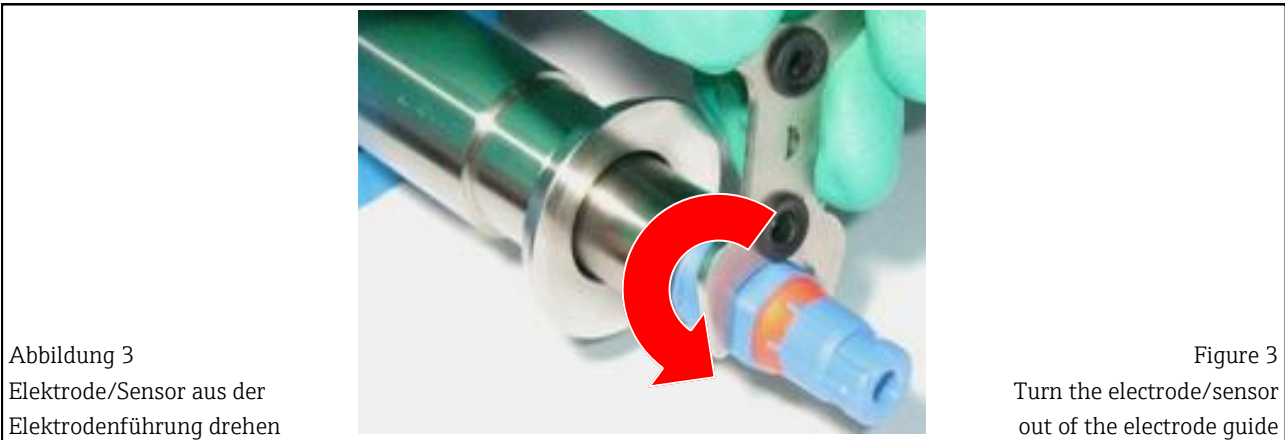
Abbildung 2
Memosens-Stecker von der
Elektrode/Sensor drehen

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

Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA875

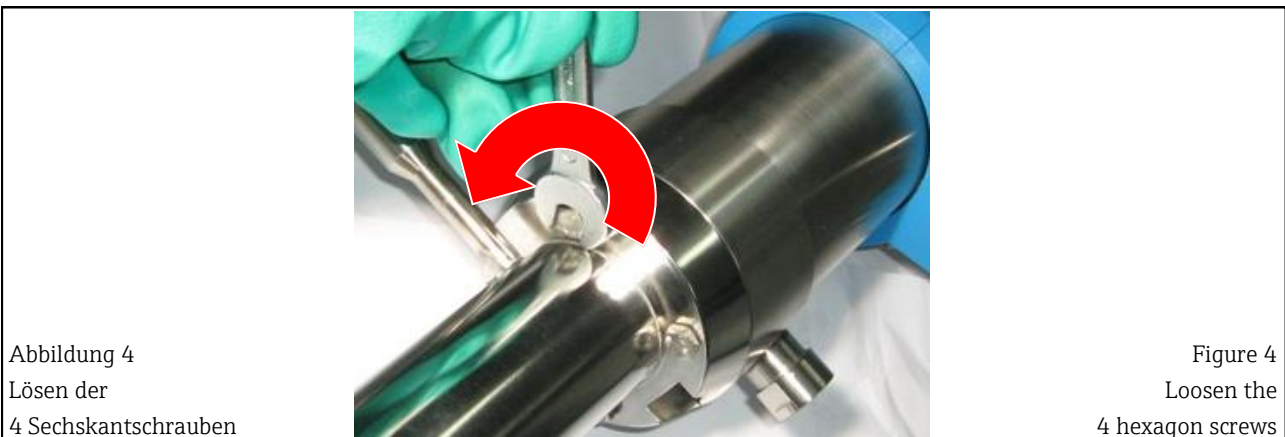
4. Bitte drehen Sie die Elektrode/Sensor mit dem Spezial-Flachschlüssel 19 mm gegen den Uhrzeigersinn aus der Elektrodenführung heraus (siehe Abbildung 3). Wässern Sie die Elektrode/Sensor, wenn erforderlich.

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



5. Lösen Sie mit einem Flachschlüssel 8 mm die 4 Sechskantschrauben an der Servicekammer (siehe Abbildung 4) durch Drehen gegen den Uhrzeigersinn.

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



6. Ziehen Sie die Servicekammer vom Tauchrohr ab (siehe Abbildung 5).

6. Pull the service chamber from the immersion pipe (see figure 5).



Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA875

7. Ziehen Sie die Formdichtung vorsichtig mit Hilfe einer Pinzette oder Spitzzange aus dem Tauchrohr. (siehe Abbildung 6) und entfernen Sie die gebrauchte Formdichtung.



7. Pull the shaped gasket out of the immersion pipe, using a tweezers or pliers (see figure 6) and remove the used shaped gasket.

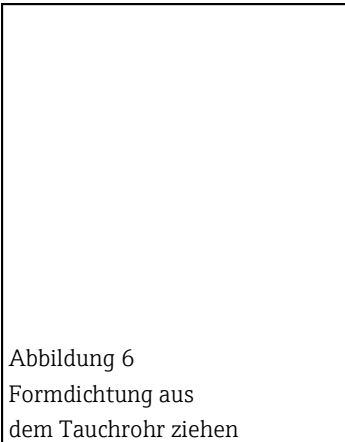


Abbildung 6
Formdichtung aus dem Tauchrohr ziehen



Figure 6
Pull the shaped gasket out of the immersion pipe

8. Bitte nehmen Sie die **neue** Formdichtung aus dem gelieferten Kit und fetten Sie die Formdichtung ein.
9. Schieben Sie die Formdichtung vorsichtig, mit dem dicken Ende voran, in die Nut im Tauchrohr (siehe Abbildung 7).

8. Please take the 2 **new** shaped gasket out of the provided kit and lubricate the shaped gasket.
9. Please push the shaped gasket careful, with the thick ending ahead, into the slot in the immersion pipe (see figure 7).

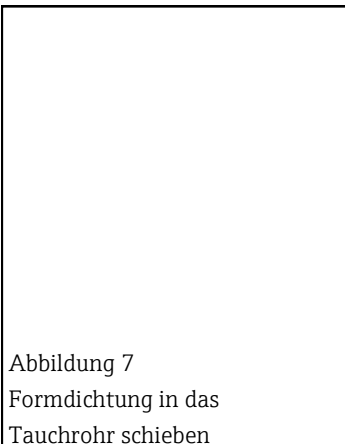


Abbildung 7
Formdichtung in das Tauchrohr schieben



Figure 7
Push the shaped gasket into the immersion pipe

10. Sie können anschließend, wenn erforderlich, die **2 O-Ringe ▶ A3** außen auf dem Tauchrohr tauschen, siehe hierzu **Kapitel 6.5** ab **Schritt 4**. Ansonsten weiter mit dem **nächsten Schritt**.

10. If necessary, you can subsequently exchange the **2 O-rings ▶ A3** outside on the immersion pipe, see for this **chapter 6.5** from **step 4**. Otherwise proceed with the **next step**.

Sie können anschließend, wenn erforderlich, die **O-Ringe ▶ A6** in und außen auf der Servicekammer tauschen, siehe hierzu **Kapitel 6.8** ab **Schritt 4**. Ansonsten weiter mit dem **nächsten Schritt**.

If necessary, you can subsequently exchange the **O-rings ▶ A6** in and outside on the service chamber, see for this **chapter 6.8** from **step 4**. Otherwise proceed with the **next step**.

Sie können anschließend, wenn erforderlich, den **O-Ring ▶ A8** außen auf der Servicekammer tauschen, siehe hierzu **Kapitel 6.10** ab **Schritt 4**. Ansonsten weiter mit dem **nächsten Schritt**.

If necessary, you can subsequently exchange the **O-ring ▶ A8** outside on the service chamber, see for this **chapter 6.10** from **step 4**. Otherwise proceed with the **next step**.

Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA875

11. Schieben Sie die Servicekammer vorsichtig über das Tauchrohr (siehe Abbildung 8).

11. Push the service chamber careful on the immersion pipe (see figure 8).

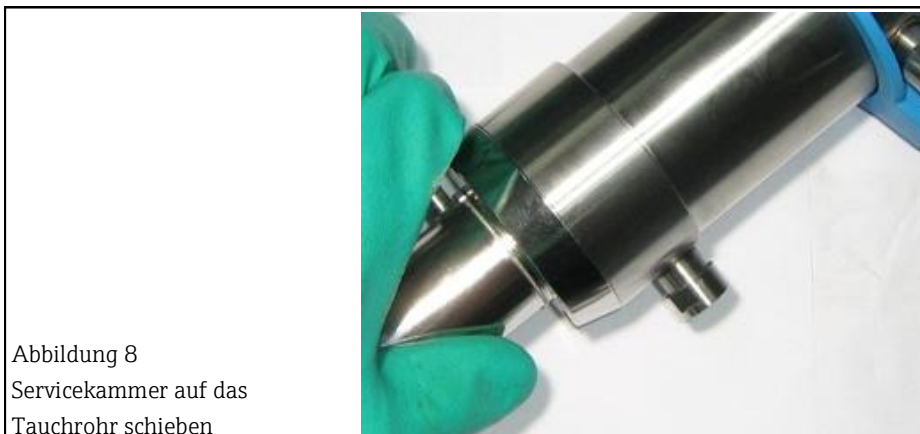


Abbildung 8
Servicekammer auf das
Tauchrohr schieben

Figure 8
Push the service chamber
on the immersion pipe

12. Ziehen Sie mit einem Drehmoment-Sechskant-Schraubendreher 8 mm die 4 Sechskantschrauben an der Servicekammer mit **4 Nm** durch Drehen im Uhrzeigersinn an (siehe Abbildung 9).

12. Tighten the 4 hexagon screws at the service chamber with **4 Nm** by turning them clockwise, using a Torque hexagon screwdriver 8 mm (see figure 9).



Abbildung 9
Anziehen der
4 Sechskantschrauben

Figure 9
Tighten the
4 hexagon screws

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

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

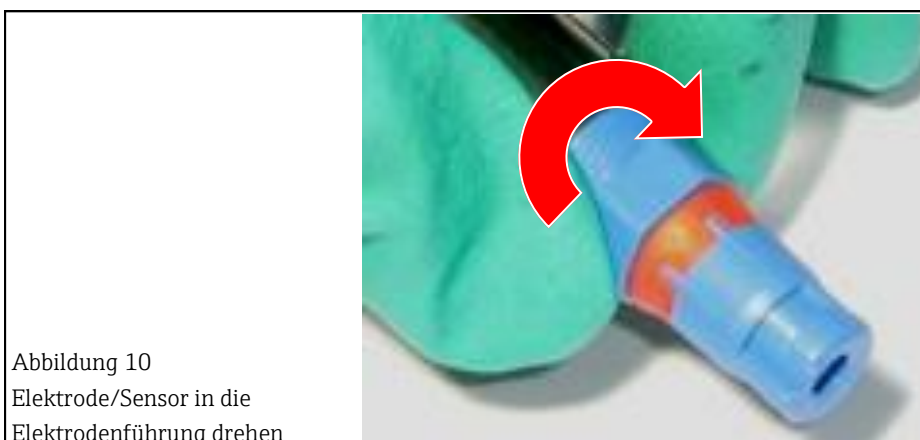


Abbildung 10
Elektrode/Sensor in die
Elektrodenführung drehen

Figure 10
Turn the electrode/sensor
into the electrode guide

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

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

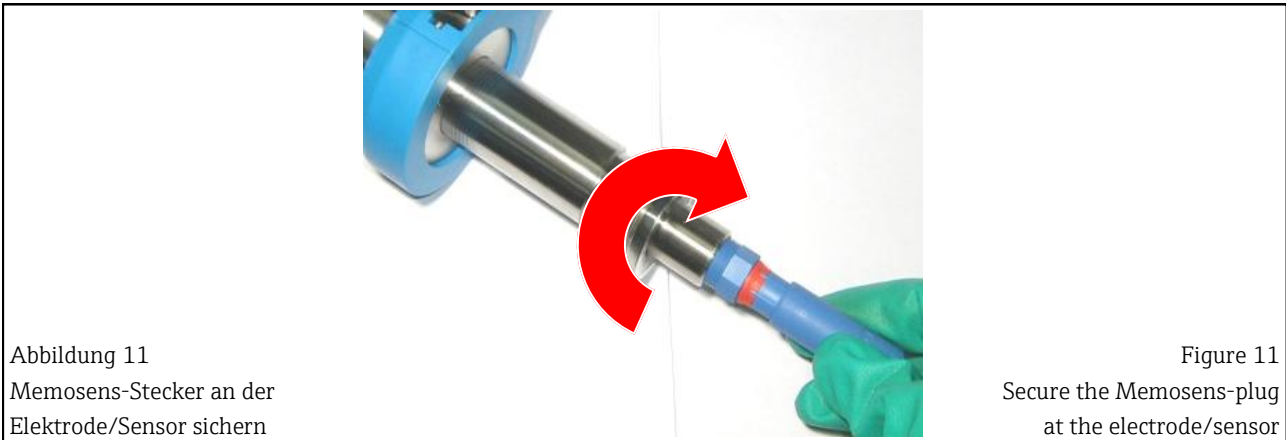


Abbildung 11
Memosens-Stecker an der Elektrode/Sensor sichern

Figure 11
Secure the Memosens-plug at the electrode/sensor

15. 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 12). Dieser Schritt kann, wenn erforderlich erst später, bei der **Montage der Armatur** in **Kapitel 7** erfolgen.

15. 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 12). This step can, if required, be executed later, at the **Installation of the process assembly** in **chapter 7**.



Abbildung 12
Schutzhaube schließen

Figure 12
Close the protection cover

16. 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.

16. 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 A5 der
1 x Prozessdichtung zwischen Service-
kammer und Prozessanschluss
oder
2 x Prozessdichtungen zwischen Service-
kammer und Vorkammer und zwischen
Vorkammer und Prozessanschluss
Antrieb pneumatisch + manuell

1. Legen Sie die demontierte Armatur auf eine ebene Fläche.
2. Lösen Sie mit einem Flachschlüssel 8 mm die 4 Sechskantschrauben zur Vorkammer oder zum Prozessanschluss (siehe Abbildung 1) durch Drehen gegen den Uhrzeigersinn.

6.7 Exchange A5 of
1x process gasket between service
chamber and process fitting
or
2x process gaskets between service
chamber and pre chamber and between
pre chamber and process fitting
drive pneumatic + manual

1. Put the demounted process assembly on a plain area.
2. Loosen the 4 hexagon screws to the pre chamber or to the process fitting (see figure 1), by turning them counter-clockwise, using a wrench 8 mm.

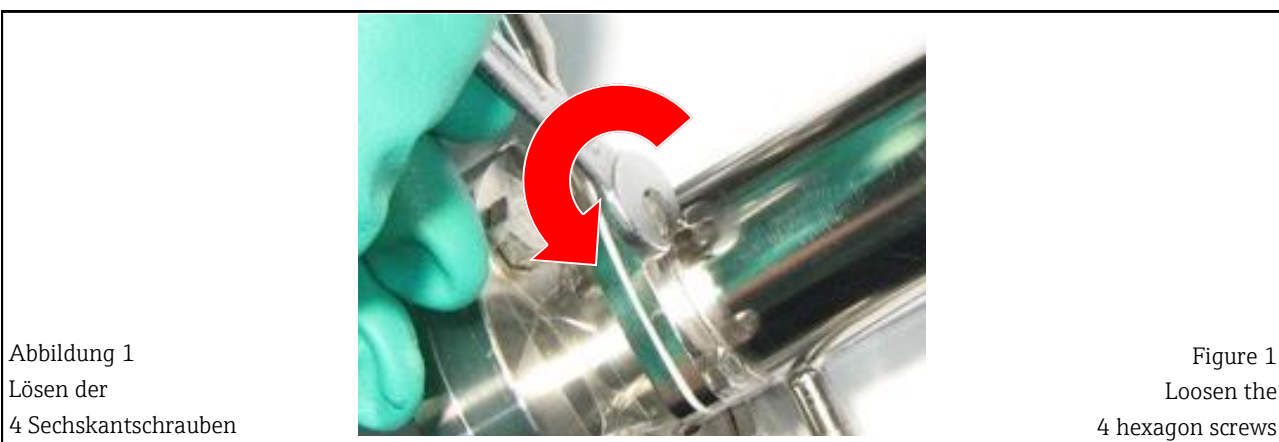


Abbildung 1
 Lösen der
 4 Sechskantschrauben

Figure 1
 Loosen the
 4 hexagon screws

3. Ziehen Sie die Vorkammer (siehe Abbildung 2) oder den Prozessanschluss vom Tauchrohr ab.



Bewahren Sie die rechteckige weiße Dichtscheibe an einem sicheren Ort auf.

3. Pull the pre chamber (see figure 2) or the process fitting from the immersion pipe.



Keep the rectangular white sealing disc

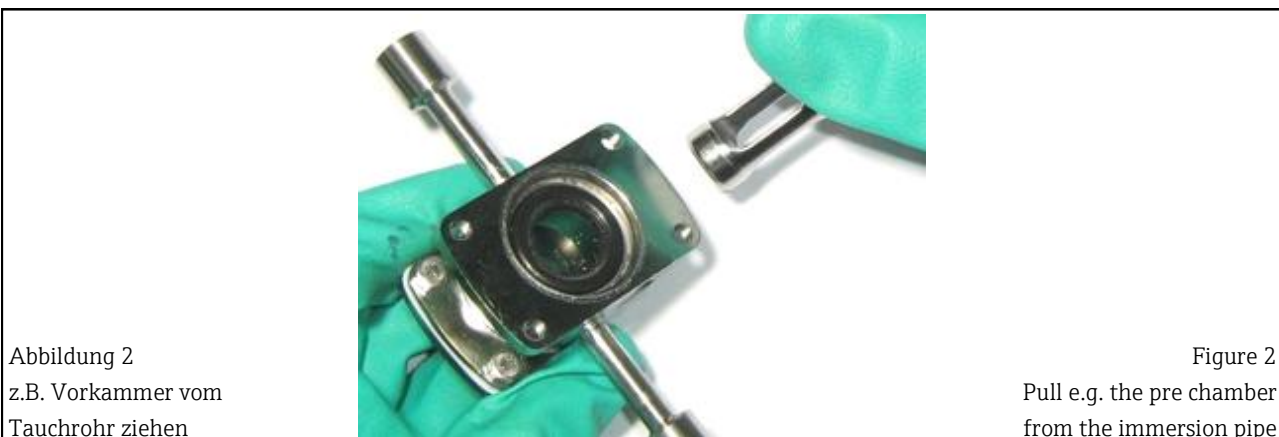


Abbildung 2
 z.B. Vorkammer vom
 Tauchrohr ziehen

Figure 2
 Pull e.g. the pre chamber
 from the immersion pipe

Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA875

4. Ziehen Sie die Prozessdichtung vorsichtig mit Hilfe einer Pinzette aus der Vorkammer (siehe Abbildung 3) und/oder aus dem Prozessanschluss und entfernen Sie die gebrauchte Prozessdichtung.



4. Please pull the process gasket out of the pre chamber (see figure 3) and/or process fitting, using a tweezers and remove the used process gasket.



Abbildung 3
Prozessdichtung z.B. aus
der Vorkammer ziehen

Figure 3
Pull the process gasket e.g.
out of the pre chamber

5. Bitte nehmen Sie die **neue** Prozessdichtung aus dem gelieferten Kit und fetten Sie die Prozessdichtung ein.
6. Schieben Sie die Prozessdichtung vorsichtig auf das Tauchrohr (siehe Abbildung 4). Der Austausch am Prozessanschluss läuft identisch.


5. Please take the **new** process gasket out of the provided kit and lubricate the process gasket.
6. Push the process gasket careful on the immersion pipe (see figure 4). The exchange at the process fitting runs identical,




Abbildung 4
Prozessdichtung auf das
Tauchrohr schieben

Figure 4
Push the process gasket
on the immersion pipe

Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA875

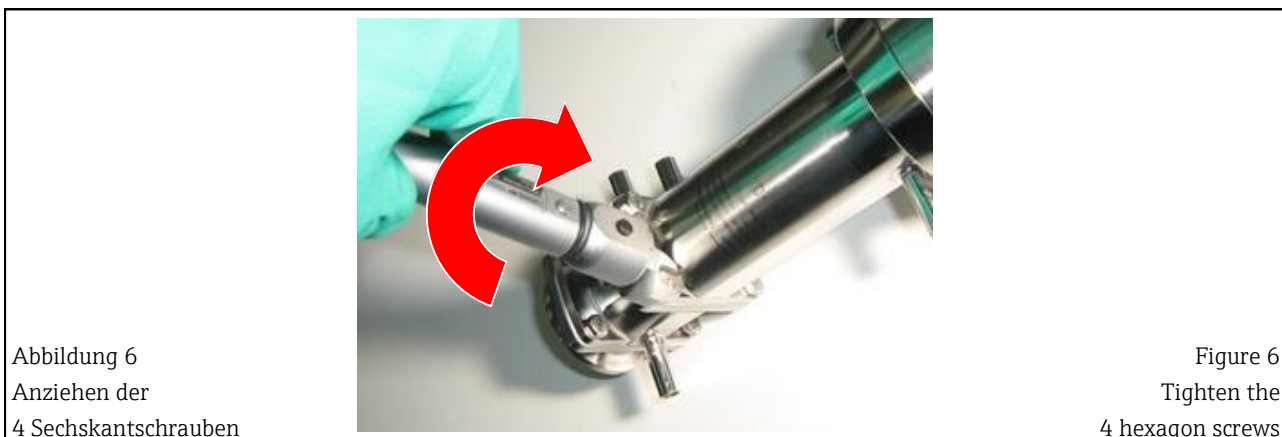
7.  Positionieren Sie die rechteckige weiße Dicht-
scheibe bündig zu den Kanten der Kammern.
Schieben Sie die Vorkammer (siehe Abbild-
ung 5) oder/und den Prozessanschluss über
das Tauchrohr.

7.  Position the rectangular white sealing disc
flush with the edges of the chambers.
Push the pre chamber (see figure 5) or/
and the process fitting on the immersion
pipe.



8. Ziehen Sie mit einem Drehmoment-Sechskant-
Schraubendreher 8 mm die 4 Sechskantschrauben
z.B. von der Servicekammer zur Vorkammer mit
4 Nm, durch Drehen im Uhrzeigersinn an (siehe
Abbildung 6).

8. Tighten the 4 hexagon screws e.g. from
the service chamber to the pre chamber
with **4 Nm**, by turning them clockwise,
using a Torque hexagon screwdriver 8 mm
(see figure 6).



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 nachrüsten 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.

**6.8 Austausch A6 der
2x O-Ringe oder
3x O-Ringe + 1 Gleitbuchse (nur bei
Antrieb pneumatisch)
innen in der kurzen oder
langen Servicekammer
und
1x Formdichtung A4 innen im
Tauchrohr**

**6.8 Exchange A6 of
2x O-rings or
3x O-rings + 1x slide bushing (only for
drive pneumatic)
inside in the short or
long service chamber
and
1x shaped gasket A4 inside in the
immersion pipe**

1. Legen Sie die demontierte Armatur auf eine ebene Fläche.
2. Lösen Sie mit einem Flachschlüssel 8 mm die 4 Sechskantschrauben an der Servicekammer (siehe Abbildung 1) durch Drehen gegen den Uhrzeigersinn.

1. Put the demounted process assembly on a plain area.
2. Loosen the 4 hexagon screws at the service chamber (see figure 1), by turning them counter-clockwise, using a wrench 8 mm.



Abbildung 1
Lösen der
4 Sechskantschrauben

Figure 1
Loosen the
4 hexagon screws

3. Ziehen Sie die Servicekammer vom Tauchrohr ab (siehe Abbildung 2).

3. Pull the service chamber from the immersion pipe (see figure 2).

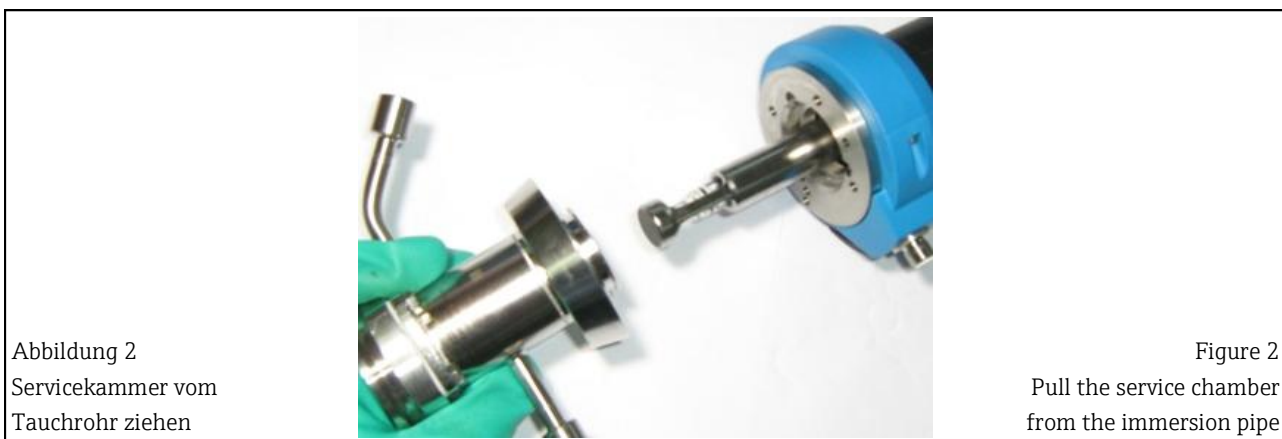



Abbildung 2
Servicekammer vom
Tauchrohr ziehen

Figure 2
Pull the service chamber
from the immersion pipe

Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA875

4.  Ziehen Sie die 2 inneren O-Ringe (siehe Abbildung 3) und zusätzlich bei Antrieb pneumatisch die Gleitbuchse und den äußeren O-Ring mit Hilfe einer kleinen Pinzette von/aus der Servicekammer. Entfernen Sie die gebrauchten Teile.


4.  Pull the 2 interior O-rings (see figure 3) and additional for drive pneumatic the slide bushing and exterior o-ring, out/from the service chamber, using a small tweezers. Remove the used parts.



Abbildung 3
Ringe aus der Servicekammer ziehen

Figure 3
Pull the rings out of the service chamber


5. Bei einem Antrieb manuell nehmen Sie 2 **neue** O-Ringe oder bei einem Antrieb pneumatisch 3 **neue** O-Ringe und 1 **neue** Gleitbuchse aus dem gelieferten Kit. Fetten Sie die O-Ringe ein.
6. Schieben Sie nacheinander einen O-Ring, dann die Gleitbuchse (nur beim Antrieb pneumatisch), dann einen O-Ring in die Nuten innen in der Servicekammer. Bei einem Antrieb pneumatisch schieben Sie 1 O-Ring außen in die Nut der Servicekammer (siehe Abbildung 4).


5. For a drive manual take 2 **new** O-rings or for a drive pneumatic 3 **new** O-rings and 1 **new** slide bushing out of the provided kit. Lubricate the O-rings.
6. Push successive one O-ring, then the slide bushing (only for drive pneumatic), then one O-ring, into the slots on the inside of the service chamber. For a drive pneumatic push 1 O-ring into the slot on the outside of the service chamber (see figure 4).



Abbildung 4
Ringe in und auf die Servicekammer schieben

Figure 4
Push the rings into and on the service chamber

7. Wenn Sie keine weiteren Teile an der Armatur austauschen wollen machen Sie bitte weiter mit **Schritt 17**. Wenn Sie die Formdichtung innen im Tauchrohr austauschen wollen, machen Sie bitte weiter mit dem **nächsten Schritt**.  Zu diesem Austausch muss Elektrode/Sensor ausgebaut werden, wie nachfolgend beschrieben wird.

7. If you want to exchange no other parts at the process assembly, please proceed with **step 17**. If you want to exchange the shaped gasket inside of the the immersion pipe, please proceed with the **next step**.  For this exchange the electrode/sensor must be dismantled, as described subsequently.

Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA875

- | | |
|--|--|
| <p>8. Falls erforderlich, öffnen Sie zum Ausbau der Elektrode/Sensor die Schutzhaube an den 2 Clip-Verschlüssen (siehe Abbildung 5). Ansonsten bitte weiter mit Schritt 19.</p> | <p>8. If required, open for demount of electrode/sensor the protection cover at the 2 clip locks (see figure 5). Otherwise please proceed with step 19.</p> |
|--|--|



Abbildung 5
Schutzhaube
öffnen

Figure 5
Open the
protection cover

- | | |
|---|---|
| <p>9. Lösen Sie, falls erforderlich, den Memosens-Stecker durch Drehen der Entriegelung gegen den Uhrzeigersinn von der Elektrode/Sensor (siehe Abbildung 6).</p> | <p>9. Loosen, if required, the Memosens-plug from the electrode/sensor, by turning the unlocking device counter-clockwise (see figure 6).</p> |
|---|---|

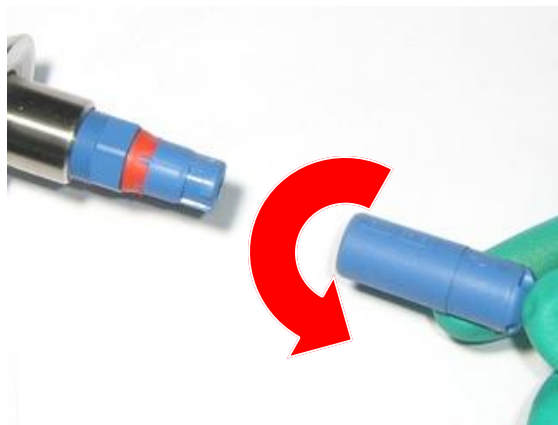


Abbildung 6
Memosens-Stecker von der
Elektrode/Sensor drehen

Figure 6
Turn the Memosens-plug
from the electrode/sensor


- | | |
|---|--|
| <p>10. Bitte drehen Sie mit dem Spezial-Flachschlüssel 19 mm die Elektrode/Sensor gegen den Uhrzeigersinn aus der Elektrodenführung heraus (siehe Abbildung 7).</p> | <p>10. Please turn the electrode/sensor counter-clockwise out of the electrode guide, using the special wrench 19 mm (see figure 7).</p> |
|---|--|




Abbildung 7
Elektrode/Sensor aus der
Elektrodenführung drehen

Figure 7
Turn the electrode/sensor
out of the electrode guide

Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA875

11.  Ziehen Sie die Formdichtung vorsichtig mit Hilfe einer Pinzette oder Spitzzange aus dem Tauchrohr. (siehe Abbildung 8) und entfernen Sie die gebrauchte Formdichtung.

11.  Pull the shaped gasket out of the immersion pipe, using a tweezers or pliers (see figure 8) and remove the used shaped gasket.



12. Bitte nehmen Sie die **neue** Formdichtung aus dem gelieferten Kit und fetten Sie die Formdichtung ein.
13. Schieben Sie die Formdichtung vorsichtig, mit dem dicken Ende voran, in die Nut im Tauchrohr (siehe Abbildung 9).

12. Please take the **new** shaped gasket out of the provided kit and lubricate the shaped gasket.
13. Please push the shaped gasket careful, with the thick ending ahead, into the slot in the immersion pipe (see figure 9).



Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA875

14. Bitte drehen Sie die gebrauchte oder eine neue Elektrode/Sensor zuerst **handfest** im Uhrzeigersinn in die Elektrodenführung (siehe Abbildung 10).
Danach eine 1/4 Umdrehung im Uhrzeigersinn mit dem Spezial-Flachschlüssel 19 mm.

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

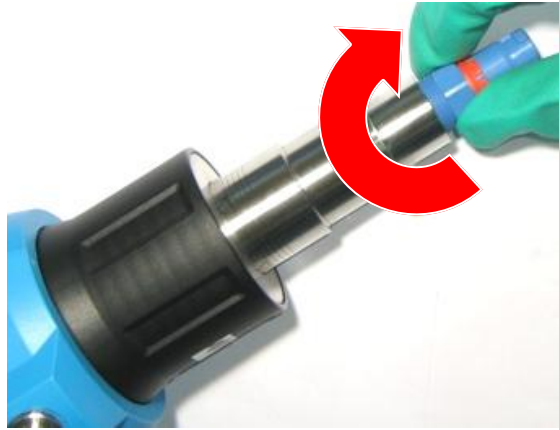


Abbildung 10
Elektrode/Sensor in die
Elektrodenführung drehen

Figure 10
Turn the electrode/sensor
into the electrode guide

15. Bitte sichern Sie den Memosens-Stecker durch Drehen der Verriegelung an der Elektrode/Sensor im Uhrzeigersinn (siehe Abbildung 11).

15. Secure the Memosens-plug at the electrode/sensor by turning the locking device clockwise (see figure 11).



Abbildung 11
Memosens-Stecker an der
Elektrode/Sensor sichern

Figure 11
Secure the Memosens-plug
at the electrode/sensor

Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA875

16. 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 12).

16. 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 12).

Abbildung 12
Schutzhaube
schließen



Figure 12
Close the
protection cover

17. Schieben Sie die Servicekammer vorsichtig über das Tauchrohr (siehe Abbildung 13).

17. Push the service chamber careful on the immersion pipe (see figure 13).

Abbildung 13
Servicekammer auf das
Tauchrohr schieben



Figure 13
Push the service chamber
on the immersion pipe

Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA875

18. Ziehen Sie mit einem Drehmoment-Sechskant-Schraubendreher 8 mm die 4 Sechskantschrauben an der Servicekammer mit **4 Nm** durch Drehen im Uhrzeigersinn an (siehe Abbildung 14).


18. Tighten the 4 hexagon screws at the service chamber with **4 Nm** by turning them clockwise, using a Torque hexagon screwdriver 8 mm (see figure 14).




19. 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.

19. 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 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 Eindrehstellung 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.

6.9 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.

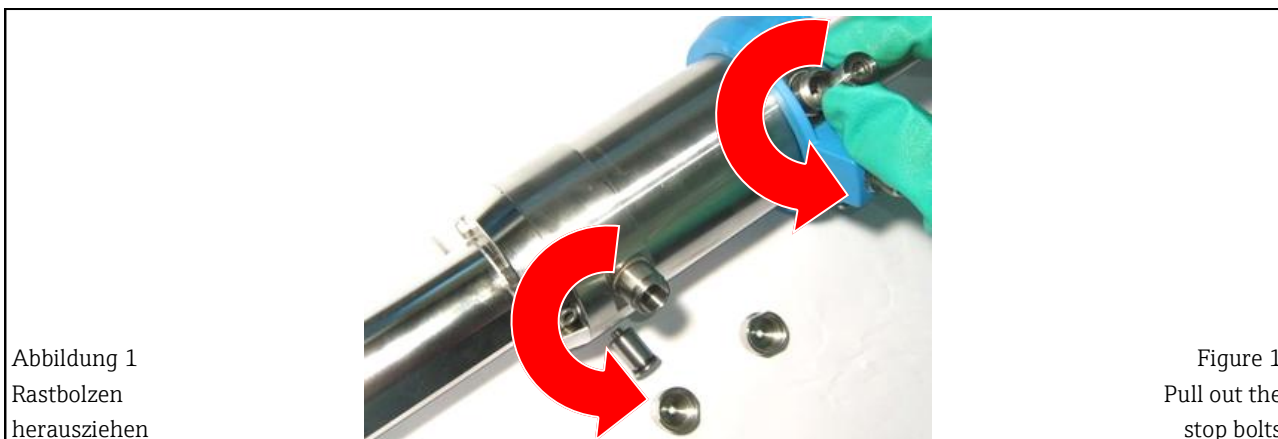


Abbildung 1
Rastbolzen
herausziehen

Figure 1
Pull out the
stop bolts

5. Nehmen Sie 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 CPA875

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).

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).

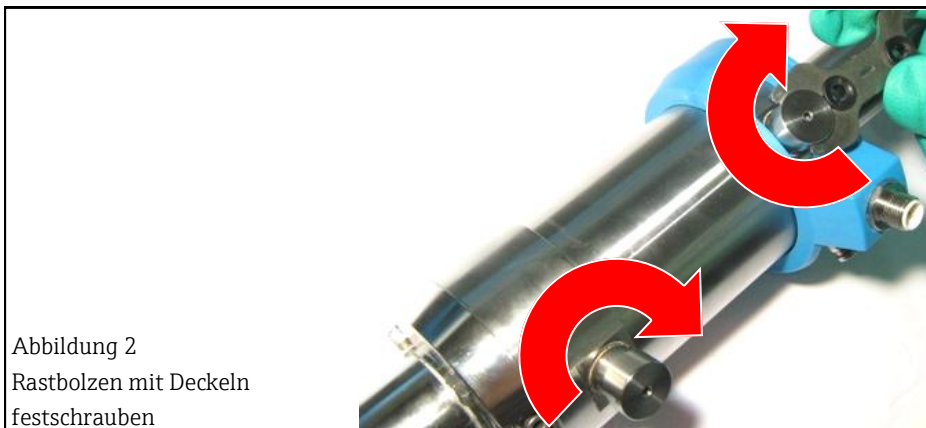


Abbildung 2
Rastbolzen mit Deckeln
festschrauben

Figure 2
Tighten the stop bolts
using the covers

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.

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.

**6.10 Austausch A8 des
1x O-Rings, außen, oben auf der
Service-kammer
Antrieb pneumatisch**

1. Legen Sie die demontierte Armatur auf eine ebene Fläche.
2. Lösen Sie mit einem Flachschlüssel 8 mm die 4 Sechskantschrauben an der Servicekammer (siehe Abbildung 1) durch Drehen gegen den Uhrzeigersinn.

**6.10 Exchange A8 of
1x O-ring, outside, upside on the
service chamber
drive pneumatic**

1. Put the demounted process assembly on a plain area.
2. Loosen the 4 hexagon screws at the service chamber (see figure 1), by turning them counter-clockwise, using a wrench 8 mm.



3. Ziehen Sie die Servicekammer vom Tauchrohr ab (siehe Abbildung 2).

3. Pull the service chamber from the immersion pipe (see figure 2).



Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA875

4. **Ziehen** Sie den **O-Ring** mit Hilfe einer kleinen Pinzette **von der Servicekammer** (siehe Abbildung 3) und entfernen Sie den gebrauchten O-Ring.

4. **Pull the O-ring from the service chamber**, using a small tweezers (see figure 3) and remove the used O-ring.

Abbildung 3
O-Ring von der Servicekammer ziehen



Figure 3
Pull the O-ring from the service chamber

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

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

6. Schieben Sie den O-Ring vorsichtig auf die Servicekammer (siehe Abbildung 4).

6. Push the O-ring with care on the service chamber (see figure 4).

Abbildung 4
O-Ring auf die Servicekammer schieben



Figure 4
Push the O-ring on the service chamber

7. Schieben Sie die Servicekammer vorsichtig auf das Tauchrohr (siehe Abbildung 5).

7. Push the service chamber careful on the immersion pipe (see figure 5).

Abbildung 5
Servicekammer auf das Tauchrohr schieben

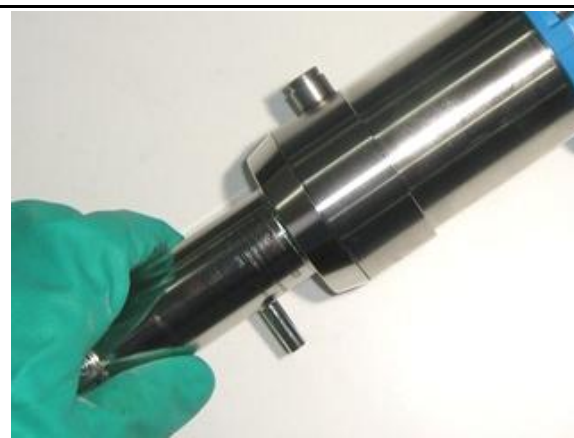


Figure 5
Push the service chamber on the immersion pipe

Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA875

8. Ziehen Sie mit einem Drehmoment-Sechskant-Schraubendreher 8 mm die 4 Sechskantschrauben an der Servicekammer mit **4 Nm** durch Drehen im Uhrzeigersinn an (siehe Abbildung 6).

8. Tighten the 4 hexagon screws at the service chamber with **4 Nm** by turning them clockwise, using a Torque hexagon screwdriver 8 mm (see figure 6).



Abbildung 6
Anziehen der
4 Sechskantschrauben

Figure 6
Tighten the
4 hexagon screws

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/Umrüstung A9 A/U9 des Prozessanschlusses Antrieb pneumatisch + manuell

1. Legen Sie die demontierte Armatur auf eine ebene Fläche.
2. Lösen Sie mit einem Flachschlüssel 8 mm die 4 Sechskantschrauben zum Prozessanschluss (siehe Abbildung 1) durch Drehen gegen den Uhrzeigersinn.


6.11 Exchange/Retrofit A9 A/U9 of process fitting drive pneumatic + manual

1. Put the demounted process assembly on a plain area.
2. Loosen the 4 hexagon screws to the process fitting (see figure 1), by turning them counter-clockwise, using a wrench 8 mm.



Abbildung 1
Lösen der
4 Sechskantschrauben

Figure 1
Loosen the
4 hexagon screws

3. Ziehen Sie die Prozessanschluss (siehe Abbildung 2) vom Tauchrohr ab.
 Bewahren Sie die rechteckige weiße Dichtscheibe an einem sicheren Ort auf.


3. Pull the process fitting (see figure 2) from the immersion pipe.
 Keep the rectangular white sealing disc at a safe place.



Abbildung 2
Prozessanschluss vom
Tauchrohr ziehen

Figure 2
Pull the process fitting
from the immersion pipe

Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA875

4. Ziehen Sie die Prozessdichtung mit Hilfe einer Pinzette aus dem Prozessanschluss (siehe Abbildung 3). Entfernen Sie die gebrauchte Prozessdichtung und den Prozessanschluss.

4. Pull the process gasket out of the process fitting (see figure 3) using a tweezers. Remove the used process gasket and the process fitting.



Abbildung 3
Prozessdichtung aus dem
Prozessanschluss ziehen

Figure 3
Pull the process gasket
out of the process fitting

5. Bitte nehmen Sie die **neue** Prozessdichtung aus dem gelieferten Kit und fetten Sie die Prozessdichtung ein. Nehmen Sie den **neuen** Prozessanschluss aus dem gelieferten Kit.
6. Schieben Sie die Prozessdichtung vorsichtig auf das Tauchrohr (siehe Abbildung 4). Der Austausch am Prozessanschluss läuft identisch.


5. Please take the **new** process gasket out of the provided kit and lubricate the process gasket. Take the **new** process fitting out of the provided kit
6. Push the process gasket careful on the immersion pipe (see figure 4). The exchange at the process fitting runs identical,



Abbildung 4
Prozessdichtung auf das
Tauchrohr schieben

Figure 4
Push the process gasket
on the immersion pipe

Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA875

7.  Positionieren Sie die rechteckige weiße Dichtscheibe bündig zu den Kanten des Prozessanschlusses. Schieben Sie den Prozessanschluss (siehe Abbildung 5) über das Tauchrohr.


7.  Position the rectangular white sealing disc flush with the edges of the process fitting. Push the process fitting (see figure 5) on the immersion pipe.



Abbildung 5
Prozessanschluss auf
das Tauchrohr schieben

Figure 5
Push the process fitting
on the immersion pipe

8. Ziehen Sie mit einem Drehmoment-Sechskant-Schraubendreher 8 mm die 4 Sechskantschrauben zum Prozessanschluss mit **4 Nm**, durch Drehen im Uhrzeigersinn an (siehe Abbildung 6).

8. Tighten the 4 hexagon screws to the process fitting with **4 Nm**, by turning them clockwise, using a Torque hexagon screwdriver 8 mm (see figure 6).



Abbildung 6
Anziehen der
4 Sechskantschrauben

Figure 6
Tighten the
4 hexagon screws

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 nachrüsten 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.

6.12 Austausch A10 des kurzen oder langen Tauchrohrs mit 2x O-Ringen außen und 1x O-Ring innen und 1x Formdichtung A4 innen Antrieb pneumatisch + manuell

6.12 Exchange A10 of short or long immersion pipe with 2x O-rings outside and 1x o-ring inside and 1x shaped gasket A4 inside drive pneumatic + manual

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).

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).

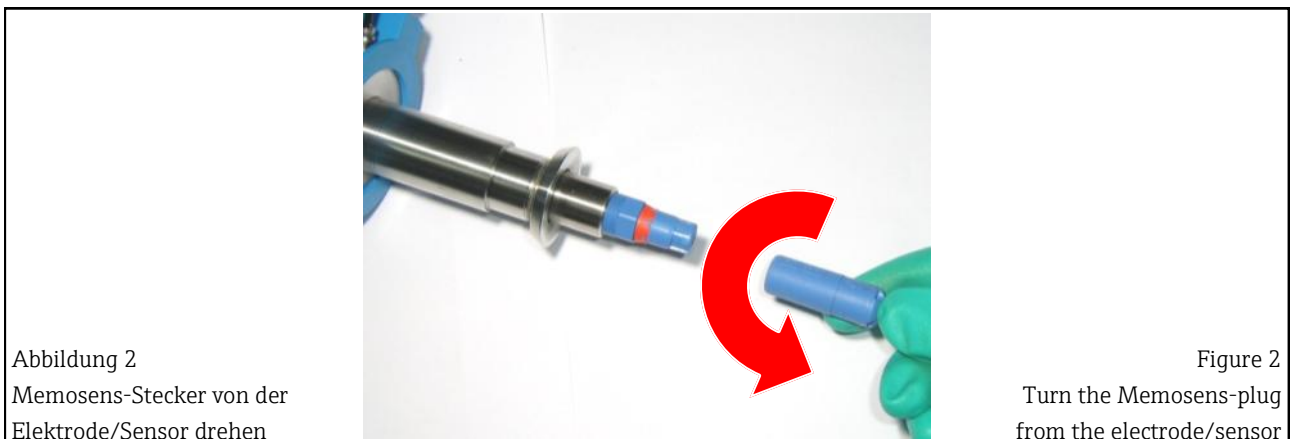


Abbildung 2
Memosens-Stecker von der
Elektrode/Sensor drehen

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

Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA875

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.

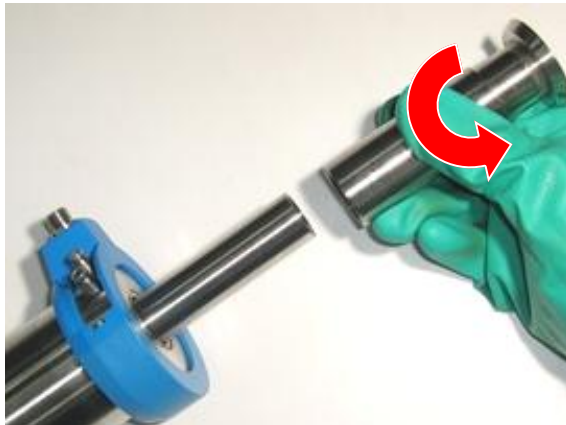


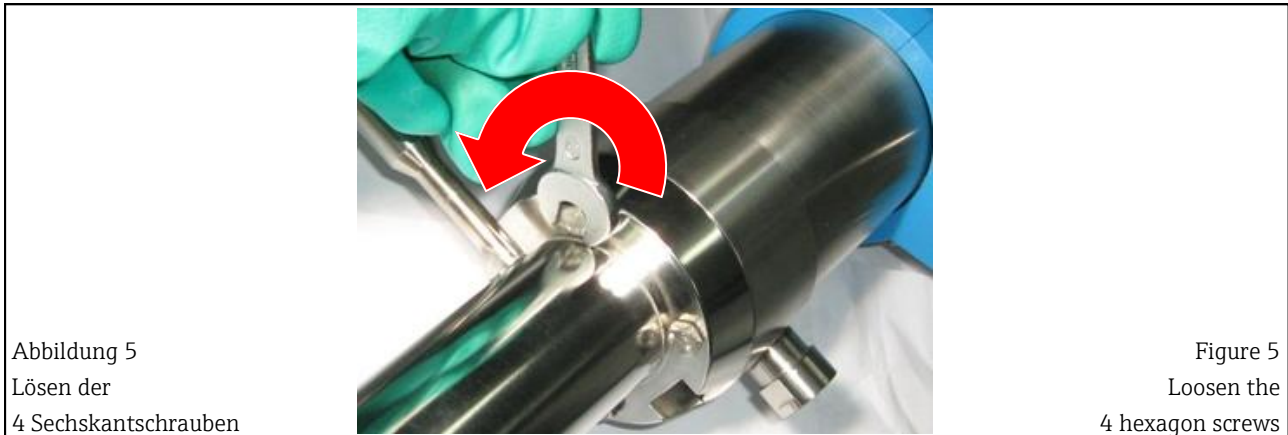
Abbildung 4
Hubrohr/Führungsrohr herausdrehen


Figure 4
Turn out the retractable pipe/guide pipe


Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA875

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

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



7. Ziehen Sie die Servicekammer vom Tauchrohr ab (siehe Abbildung 6).
 **Achten Sie bitte auf eventuell vorhandene O-Ringe in der Servicekammer und am Tauchrohr beim Antrieb.**

7. Pull the service chamber from the immersion pipe (see figure 6).
 **Please pay attention on possibly present O-rings in the service chamber and on the immersion pipe near the drive.**



Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA875

8. Zum Austausch des Tauchrohrs bauen Sie es nachfolgend aus dem Antrieb aus und das neue Tauchrohr in den 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 immersion pipe you dismantle it subsequently out of the drive and install the new immersion pipe in 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.

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)

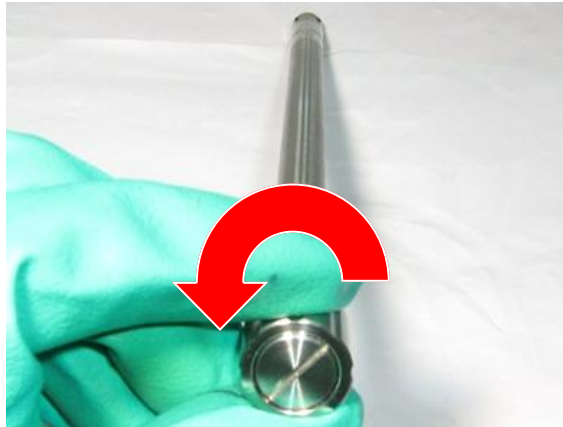


Abbildung 7
Werkzeug gegen den Uhrzeigersinn auf Anschlag drehen

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).

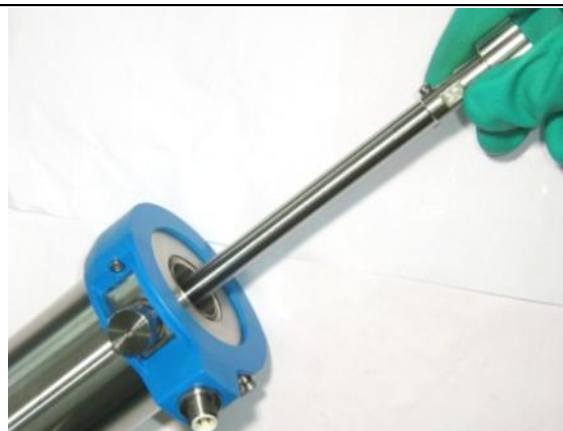


Abbildung 8
Werkzeug in den gebrauchten Antrieb schieben

Figure 8
Push the tool into the used drive

Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA875

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)

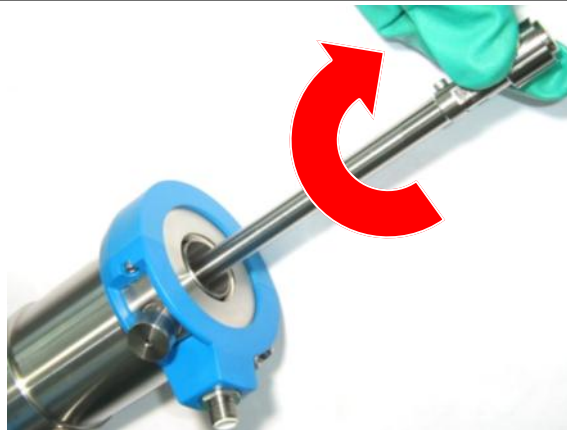


Abbildung 9
Werkzeug im Uhrzeiger-
sinn auf Anschlag drehen

Figure 9
Turn the tool clock-
wise to the stop

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

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



Abbildung 10
Tauchrohr vom gebrauchten
Antrieb lösen

Figure 10
Loosen the immersion pipe
from the used drive

Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA875

13. Drehen Sie das Tauchrohr gegen den Uhrzeigersinn vom Antrieb ab (siehe Abbildung 11) und entfernen Sie es. Halten Sie am **Tauchrohr-Montage-Werkzeug** gegen.

13. Turn the immersion pipe from the drive by turning counter-clockwise and remove it (see figure 11). Hold up at the **immersion pipe mounting tool**,



Abbildung 11
Tauchrohr vom gebrauchten
Antrieb drehen

Figure 11
Turn the immersion pipe
from the used drive

14. Bitte nehmen Sie das **neue** Tauchrohr aus dem gelieferten Kit.
15. Bitte nehmen Sie, wenn erforderlich, 2 **neue** O-Ringe aus dem gelieferten Kit und fetten Sie die O-Ringe ein.
16. Schieben Sie die 2 O-Ringe vorsichtig auf das Tauchrohr (siehe Abbildung 12).

14. Please take the **new** immersion pipe out of the provided kit.
15. Please take. If required, 2 **new** O-rings out of the provided kit and lubricate the O-rings.
16. Please push the 2 O-rings with care on the immersion pipe (see figure 12).



Abbildung 12
O-Ringe auf das
Tauchrohr schieben

Figure 12
Push the O-rings on
the immersion pipe

Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA875

17. Bitte nehmen Sie die **neue** Formdichtung aus dem gelieferten Kit und fetten Sie die Formdichtung ein.
18. Schieben Sie die Formdichtung vorsichtig mit dem dicken Ende voran in die Nut im Tauchrohr (siehe Abbildung 13).

17. Please take the 2 **new** shaped gasket out of the provided kit and lubricate the shaped gasket.
18. Push the shaped gasket careful with the thick end ahead into the slot in the immersion pipe (see figure 13).



19. Bitte nehmen Sie den **neuen** O-Ring aus dem gelieferten Kit und fetten Sie den O-Ring ein.
20. Schieben Sie den O-Ring vorsichtig in das Tauchrohr (siehe Abbildung 14).

19. Please take the **new** O-ring out of the provided kit and lubricate the O-ring.
20. Please push the O-ring with care into the immersion pipe (see figure 14).



Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA875

21. Schrauben Sie das neue Tauchrohr **handfest** auf den Antrieb, durch Drehen am Tauchrohr im Uhrzeigersinn (siehe Abbildung 15). Halten Sie am **Tauchrohr-Montage-Werkzeug** mit einem Flachschlüssel 12 mm gegen.

21. Screw the new immersion pipe **hand-tight** on the drive, by turning clockwise at the immersion pipe (see figure 15). Hold up at the **immersion pipe mounting tool**, using a wrench 12 mm.

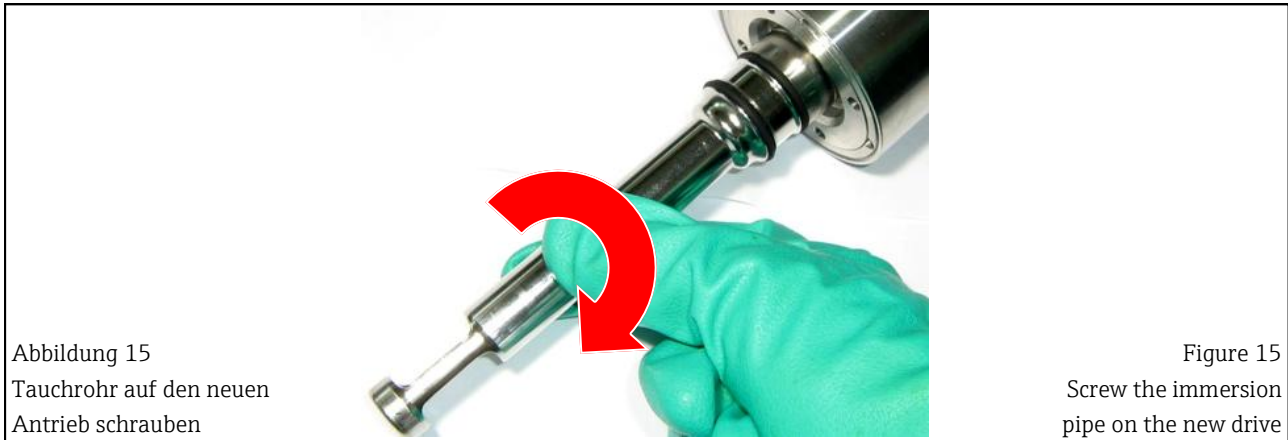





Abbildung 15
Tauchrohr auf den neuen Antrieb schrauben

Figure 15
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.
23. Ziehen Sie das neue Tauchrohr am Antrieb durch Drehen am **Tauchrohr-Montage-Werkzeug** mit einem Drehmoment-Sechskant-Schraubendreher 12 mm mit **8 Nm** im Uhrzeigersinn fest (siehe Abbildung 16). Halten Sie im Tauchrohr mit Vierkant gegen und achten Sie auf das ordnungsgemäße **Knacken** des Drehmoment-Sechskant-Schraubendrehers.

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.  Tighten the new 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 16). Keep against in the immersion pipe with a square and pay attention on the proper **click** of the torque hexagon screwdriver.

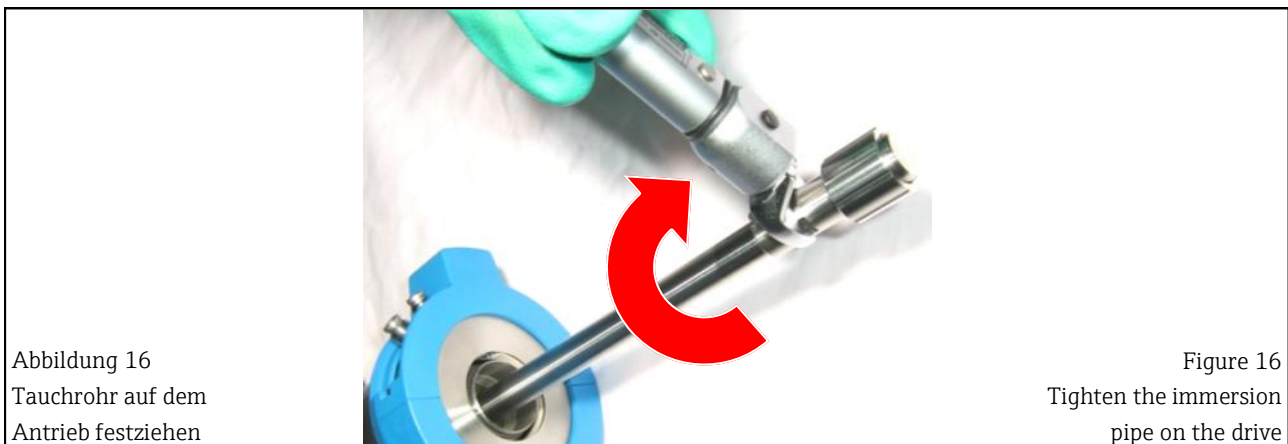


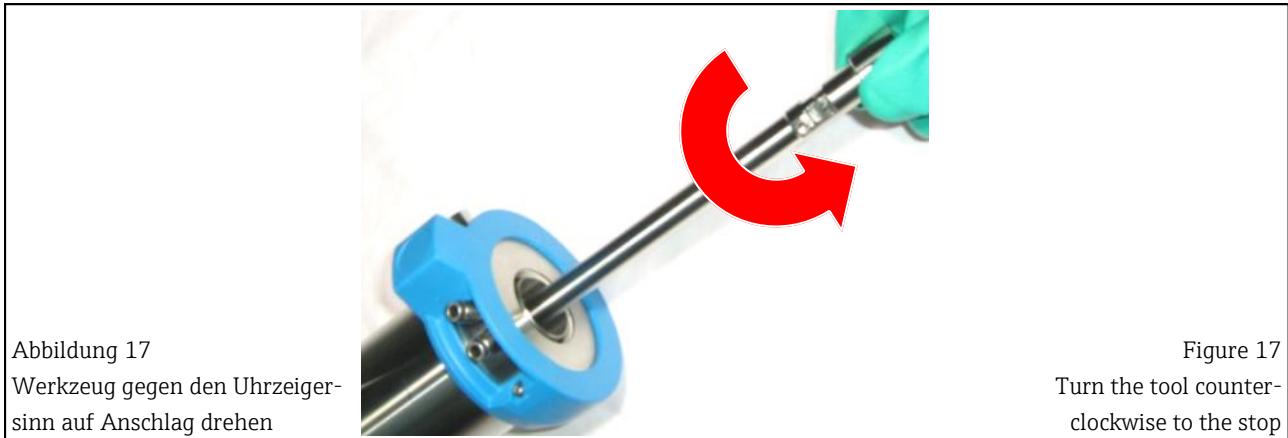
Abbildung 16
Tauchrohr auf dem Antrieb festziehen

Figure 16
Tighten the immersion pipe on the drive

Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA875

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

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



25. Schieben Sie die Servicekammer vorsichtig über das Tauchrohr (siehe Abbildung 18).

25. Push the service chamber careful on the immersion pipe (see figure 18).



26. Ziehen Sie mit einem Drehmoment-Sechskant-Schraubendreher 8 mm die 4 Sechskantschrauben an der Servicekammer mit **4 Nm** durch Drehen im Uhrzeigersinn an (siehe Abbildung 19). Achten Sie auf das ordnungsgemäße **Knacken** des Drehmoment-Sechskant-Schraubendrehers.

26. Tighten the 4 hexagon screws at the service chamber with **4 Nm** by turning them clockwise, using a Torque hexagon screwdriver 8 mm (see figure 19). Pay attention on the proper **click** of the torque hexagon screwdriver.



Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA875

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**.

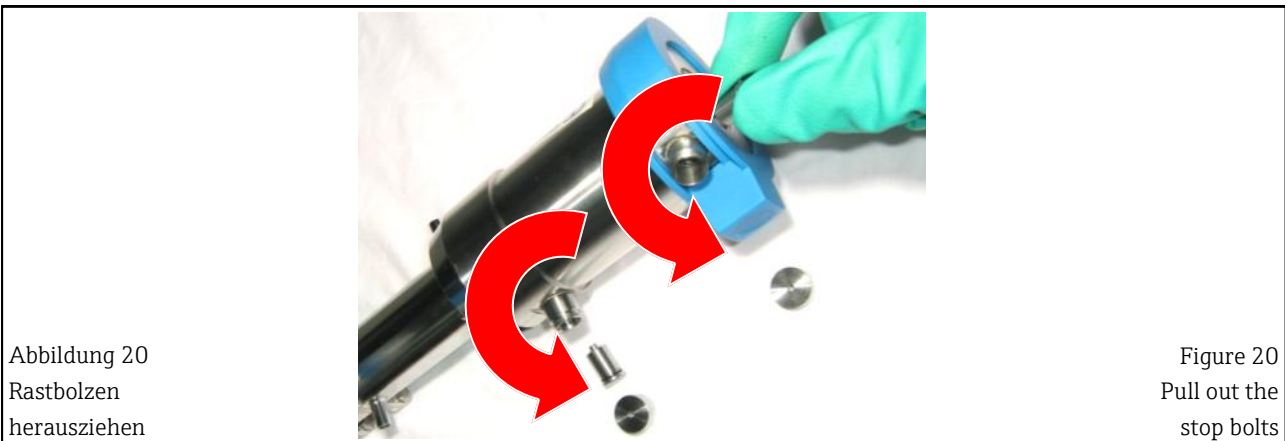
27. If required, you check and correct the position of the immersion pipe to the drive. Please proceed for this with the **next step**. Otherwise please proceed with **step 48**.

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**.

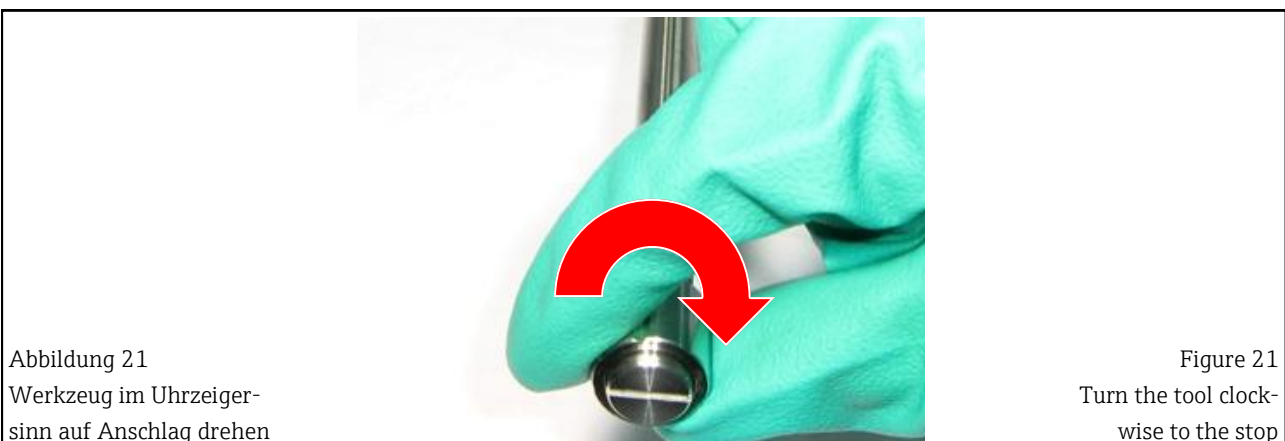
29. Lösen Sie bei einem **pneumatischen Antrieb** die 2 Rastbolzen an der Armatur durch Drehen der 2 Deckel gegen den Uhrzeigersinn, mit dem Spezial-Flachschlüssel 17 mm. Ziehen Sie die 2 Rastbolzen heraus (siehe Abbildung 20) und bewahren Sie diese mit den 2 Deckeln an einem sicheren Ort auf.

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 20) 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 21).

30. For a **pneumatic drive** turn the **immersion pipe mounting tool** clockwise up to the stop (see figure 21).



Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA875

31. Drücken Sie das **Tauchrohr-Montage-Werkzeug** in den **pneumatischen Antrieb** und lösen Sie damit die Ausfahrsperrung des Tauchrohrs (siehe Abbildung 22).

31. Press the **immersion pipe mounting tool** into the **pneumatic drive** and loosen with this the exit lock of the immersion pipe (see figure 22).

Abbildung 22
Ausfahrsperrung
lösen



Figure 22
Loosen the
exit lock

32. Bei **pneumatischem Antrieb** schieben Sie das Tauchrohr bis zum Anschlag in die Mess-Position (siehe Abbildung 23).
Machen Sie bitte mit **Schritt 36** weiter.

32. For the **pneumatic drive**, push the immersion pipe up to the stop into the measuring position (see figure 23).
Please proceed with **step 36**.

Abbildung 23
Tauchrohr in die Mess-
Position schieben



Figure 23
Push the immersion pipe
into measuring position

33. Beim **manuellen Antrieb** drehen Sie das **Tauchrohr-Montage-Werkzeug** im Uhrzeigersinn bis zum Anschlag (siehe Abbildung 24).

33. For the **manual drive** turn the **immersion pipe mounting tool** clockwise up to the stop (see figure 24).

Abbildung 24
Werkzeug im Uhrzeiger-
sinn auf Anschlag drehen



Figure 24
Turn the tool clock-
wise to the stop

Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA875

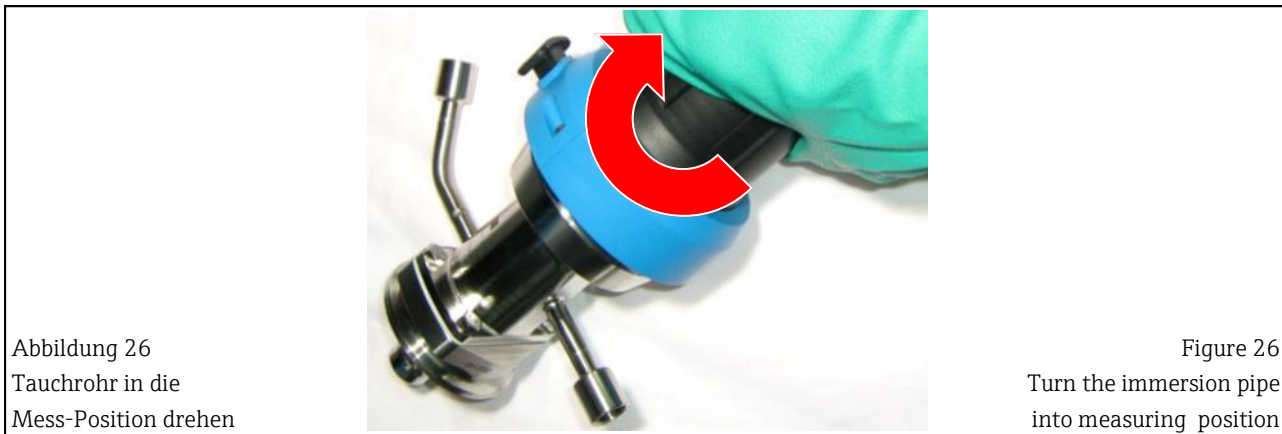
34. Drücken Sie das **Tauchrohr-Montage-Werkzeug** in den **manuellen Antrieb** und lösen Sie damit die Ausfahrsperrung des Tauchrohrs (siehe Abbildung 25).

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



35. Bei **manuellem Antrieb** drehen Sie das Tauchrohr von Hand im Uhrzeigersinn in die Mess-Position (siehe Abbildung 26).

35. For the **manual drive**, turn the immersion pipe manually clockwise into the measuring position (see figure 26).



Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA875

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 27).

37. Turn the **immersion pipe mounting tool** counter-clockwise up to the stop (see figure 27)

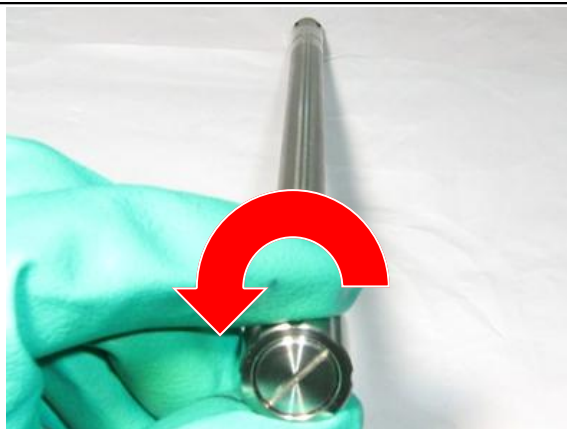


Abbildung 27
Werkzeug gegen den Uhrzeigersinn auf Anschlag drehen

Figure 27
Turn the tool counter-clockwise to the stop

38. Schieben Sie das **Tauchrohr-Montage-Werkzeug** bis zum Anschlag in den Antrieb (siehe Abbildung 28).

38. Push the **immersion pipe mounting tool** up to the stop into the drive (see figure 28).



Abbildung 28
Werkzeug in den Antrieb schieben

Figure 28
Push the tool into the drive

Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA875

39. Drehen Sie das **Tauchrohr-Montage-Werkzeug** im Uhrzeigersinn bis zum Anschlag (siehe Abbildung 29).

39. Turn the **immersion pipe mounting tool** clockwise up to the stop (see figure 29)

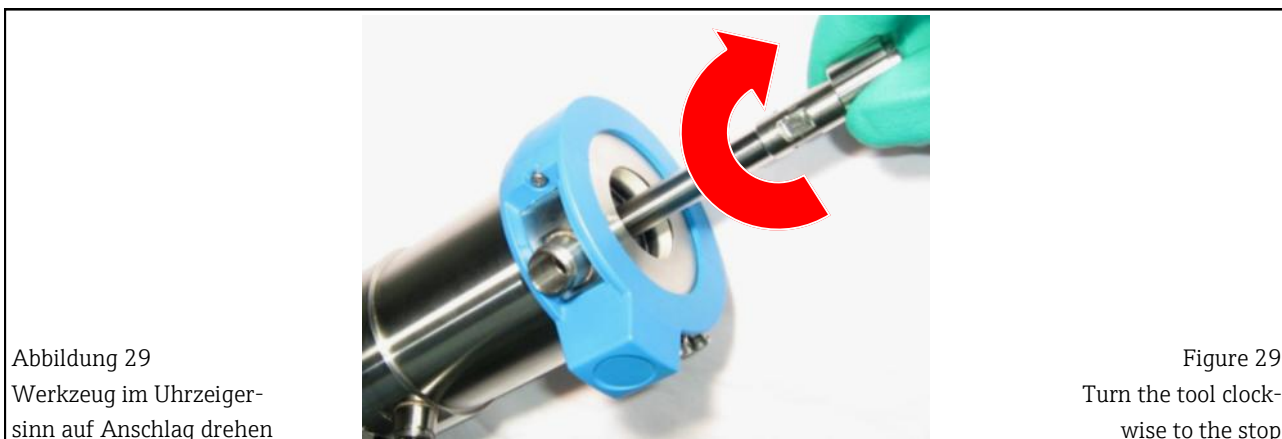


Abbildung 29
Werkzeug im Uhrzeiger-
sinn auf Anschlag drehen

Figure 29
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 30). Halten Sie im Tauchrohr mit 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 30). Keep against in the immersion pipe with a square.

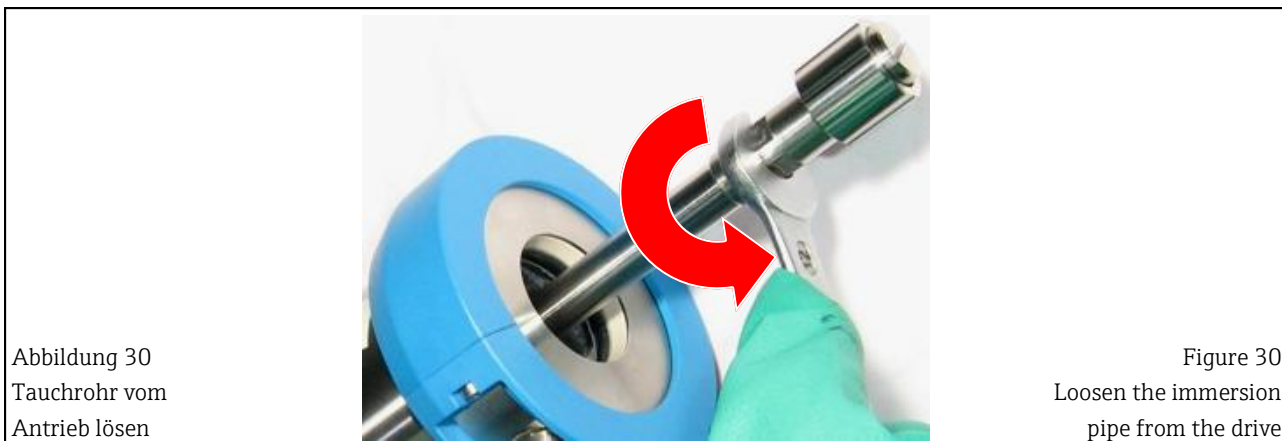


Abbildung 30
Tauchrohr vom
Antrieb lösen

Figure 30
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 31).

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 31).



Abbildung 31
Stellung des Tauch-
rohrs wählen

Figure 31
Choose the position of
the immersion pipe

Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA875

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 32).



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 32).



Keep against in the immersion pipe with a square and pay attention on the proper **click** of the torque hexagon screwdriver.

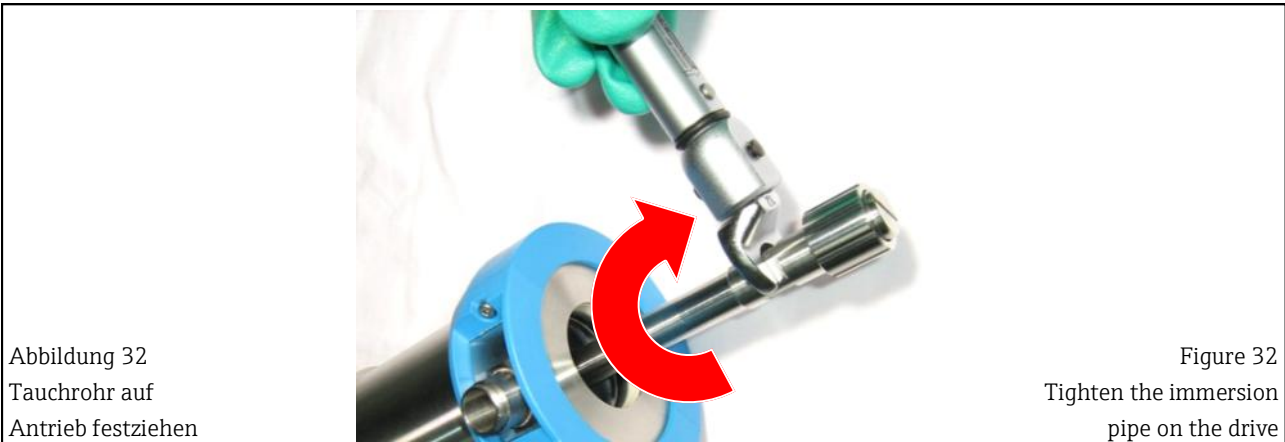


Abbildung 32
Tauchrohr auf
Antrieb festziehen

Figure 32
Tighten the immersion
pipe on the drive

43. Drehen Sie das **Tauchrohr-Montage-Werkzeug** gegen den Uhrzeigersinn bis zum Anschlag (siehe Abbildung 33) und ziehen es aus dem Antrieb.

43. Turn the **immersion pipe mounting tool** counter-clockwise up to the stop (see figure 33) and pull it out of the drive,

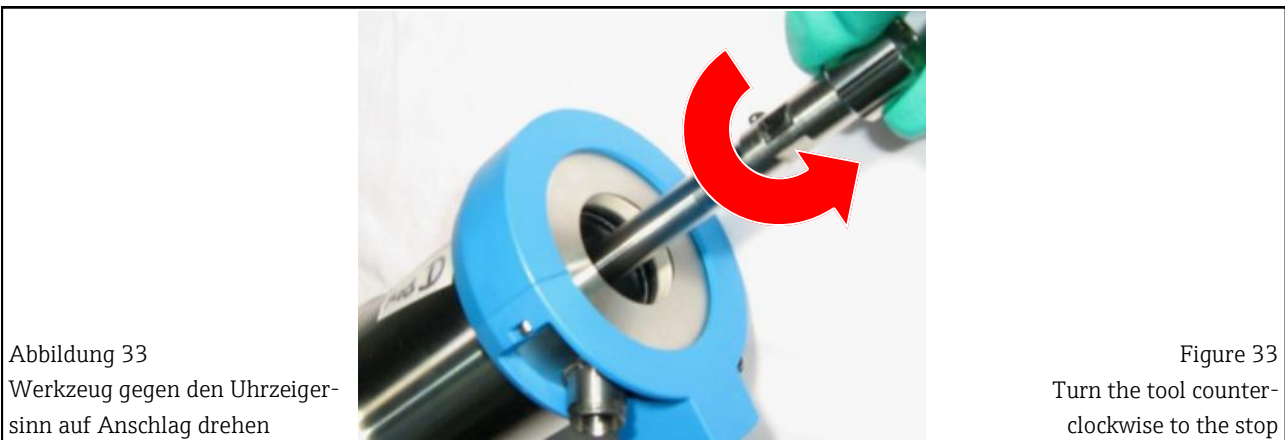


Abbildung 33
Werkzeug gegen den Uhrzeiger-
sinn auf Anschlag drehen

Figure 33
Turn the tool counter-
clockwise to the stop

Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA875

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 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 34).

45. For the **pneumatic drive** push the immersion pipe up to the stop, into the service position (see figure 34).



Abbildung 34
Tauchrohr in die Service-Position schieben

Figure 34
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 35).
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 using the 2 covers, by turning them clockwise (see figure 35).
Tighten the 2 covers, using the special wrench 17 mm.
Please proceed with **step 48**.

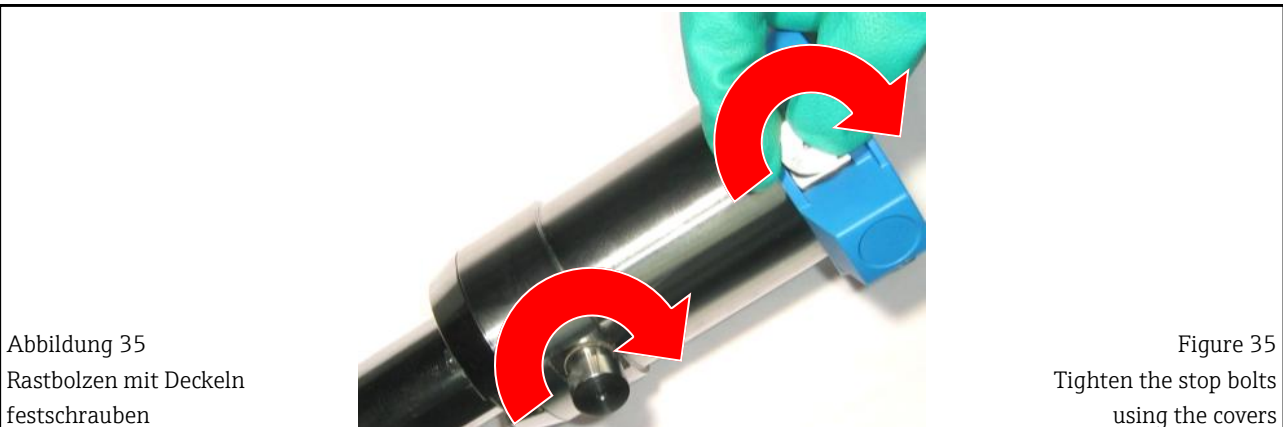


Abbildung 35
Rastbolzen mit Deckeln festschrauben

Figure 35
Tighten the stop bolts using the covers

Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA875

47. Bei **manuellem Antrieb** drehen Sie das Tauchrohr von Hand gegen den Uhrzeigersinn (siehe Abbildung 36), 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 36) 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 36
Hubrohr/Führungsrohr in die **Service-Position** drehen

Figure 36
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 37).

48. Turn the retractable pipe/guide pipe and if so, the electrode guide (if removable) clockwise into the process assembly drive (see figure 37).



Abbildung 37
Hubrohr/Führungsrohr hineindrehen

Figure 37
Turn in the retractable pipe/guide pipe

Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA875

49. Drehen Sie die Elektrode/Sensor zuerst **hand-fest** im Uhrzeigersinn in die Elektrodenführung (siehe Abbildung 38).
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 38).
After this, a 1/4 turn clockwise, using the special wrench 19 mm.

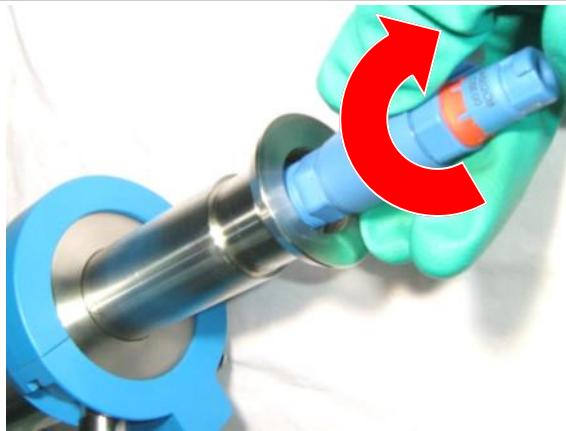


Abbildung 38
Elektrode/Sensor in die
Elektrodenführung drehen

Figure 38
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 39).
Dieser Schritt kann, wenn erforderlich, erst später, bei der **Montage der Armatur** in **Kapitel 7** erfolgen.

50. Please secure the Memosens-plug at the electrode/sensor by turning the locking device clockwise (see figure 39).
If required, this step can be executed later, at the **Installation of the process assembly** in **chapter 7**.

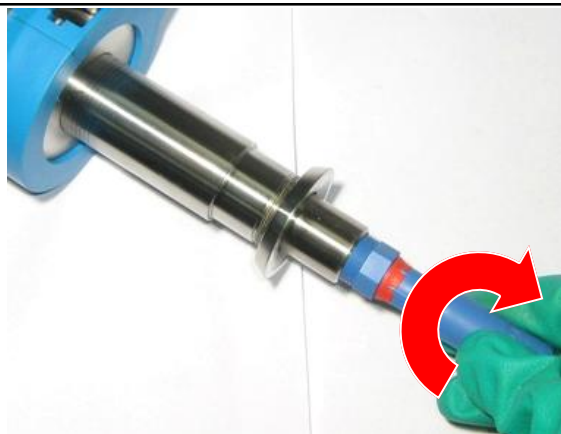


Abbildung 39
Memosens-Stecker an der
Elektrode/Sensor sichern

Figure 39
Secure the Memosens-plug
at the electrode/sensor

Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA875

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 40).
Dieser Schritt kann, wenn erforderlich erst später, bei der **Montage der Armatur** in **Kapitel 7** erfolgen.
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 40).
This step can, if required, be executed later, at the **Installation of the process assembly** in **chapter 7**.



Abbildung 40
Schutzhaube
schließen

Figure 40
Close the
protection cover

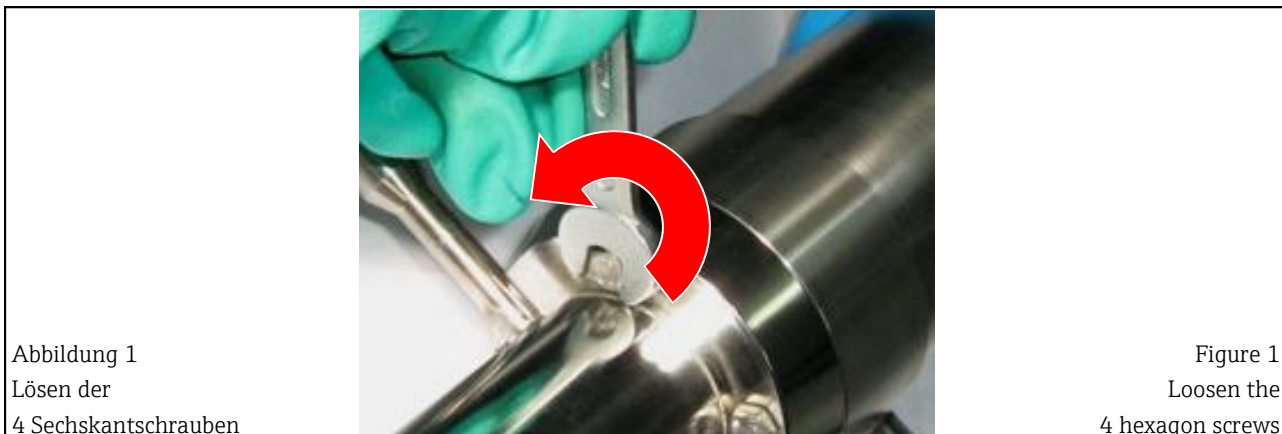
52. Wenn Sie keine weiteren Teile an der Armatur austauschen oder umrüsten wollen, machen Sie bitte mit **Kapitel 7 Montage der Armatur** weiter.
Ansonsten wählen Sie bitte in **Kapitel 5** das nächste Kit-Teil aus, welches Sie austauschen oder umrüsten wollen.
52. If you want to exchange or retrofit 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 A11 der Einzelkammer oder Doppelkammer zwischen Antrieb und Prozessanschluss Antrieb pneumatisch + manuell

1. Legen Sie die demontierte Armatur auf eine ebene Fläche.
2. Lösen Sie mit einem Flachschlüssel 8 mm die 4 Sechskantschrauben an der Servicekammer (siehe Abbildung 1) durch Drehen gegen den Uhrzeigersinn.

6.13 Exchange A11 of single chamber or double chamber between drive and process fitting drive pneumatic + manual

1. Put the demounted process assembly on a plain area.
2. Loosen the 4 hexagon screws at the service chamber (see figure 1), by turning them counter-clockwise, using a wrench 8 mm.



3. Ziehen Sie die Servicekammer mit oder ohne Vorkammer vom Tauchrohr ab (siehe Abbildung 2).

3. Pull the service chamber with or without pre chamber from the immersion pipe (see figure 2).



Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA875

4. Lösen Sie mit einem Flachschlüssel 8 mm die 4 Sechskantschrauben zum Prozessanschluss (siehe Abbildung 3) durch Drehen gegen den Uhrzeigersinn.

4. Loosen the 4 hexagon screws to the process fitting (see figure 3), by turning them counter-clockwise, using a wrench 8 mm.



5. Ziehen Sie die Prozessanschluss (siehe Abbildung 4) von der Servicekammer oder Vorkammer ab.

5. Pull the process fitting (see figure 4) from the service chamber or pre chamber.



Bewahren Sie die rechteckige weiße Dichtscheibe an einem sicheren Ort auf.



Keep the rectangular white sealing disc at a save place.



Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA875

6. Sie können im nächsten Schritt die Prozessdichtung im Prozessanschluss tauschen. Ansonsten bitte weiter mit **Schritt 16**.
7. Ziehen Sie die Prozessdichtung mit Hilfe einer Pinzette aus dem Prozessanschluss (siehe Abbildung 5). Entfernen Sie die gebrauchte Prozessdichtung.

6. In the next step you can exchange the process gasket in the process fitting. Otherwise please proceed with **step 16**.
7. Pull the process gasket out of the process fitting (see figure 5) using a tweezers. Remove the used process gasket.



8. Bei einer Doppelkammer tauschen Sie die gebrauchte Servicekammer und die Vorkammer gegen eine **neue** Servicekammer und Vorkammer aus. Machen Sie mit dem **nächsten Schritt** weiter. Ansonsten bitte weiter mit **Schritt 16**.
9. Lösen Sie mit einem Flachschlüssel 8 mm die 4 Sechskantschrauben von der Servicekammer zur Vorkammer durch Drehen gegen den Uhrzeigersinn (siehe Abbildung 6).

8. In case of a double chamber you exchange the used service chamber and the pre chamber against a **new** service chamber and pre chamber. Proceed with the **next step**. Otherwise please proceed with **step 16**.
9. Loosen the 4 hexagon screws from the service chamber to the pre chamber by turning them counter-clockwise, using a wrench 8 mm (see figure 6).



Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA875

10. Trennen Sie die Vorkammer von der Servicekammer (siehe Abbildung 7).



Bewahren Sie die rechteckige weiße Dichtscheibe an einem sicheren Ort auf.

10. Separate the pre chamber from the service chamber (see figure 7).



Keep the rectangular white sealing disc at a save place.



Abbildung 7
Servicekammer von der
Vorkammer trennen

Figure 7
Separate the service chamber
from the pre chamber

11. Ziehen Sie die Prozessdichtung mit Hilfe einer Pinzette aus der Vorkammer (siehe Abbildung 8) und entfernen Sie die gebrauchte Prozessdichtung.

11. Pull the process gasket out of the pre chamber (see figure 8), using a tweezers and remove the used process gasket.



Abbildung 8
Prozessdichtung aus
der Vorkammer ziehen

Figure 8
Pull the process gasket
out of the pre chamber

12. Bitte nehmen Sie die **neue** Servicekammer und/oder **neue** Vorkammer aus dem gelieferten Kit.
13. Bei einer neuen Servicekammer setzen Sie, die O-Ringe in die Servicekammer ein. Machen Sie dazu mit dem **nächsten Schritt** weiter. Ansonsten bitte weiter mit **Schritt 16**.

12. Please take the **new** service chamber and/or **new** pre chamber out of the provided kit.
13. For a new service chamber you insert, the O-rings into the service chamber. Proceed for this with the **next step**. Otherwise please proceed with **step 16**.

Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA875

14. Bei einem Antrieb manuell nehmen Sie 2 **neue** O-Ringe oder bei einem Antrieb pneumatisch 3 **neue** O-Ringe und 1 **neue** Gleitbuchse aus dem gelieferten Kit. Fetten Sie die O-Ringe ein. Schieben Sie nacheinander einen O-Ring (siehe Abbildung 9), dann die Gleitbuchse (nur bei Antrieb pneumatisch), dann einen O-Ring in die Nuten innen in der Servicekammer.

14. For a drive manual take 2 **new** O-rings or for a drive pneumatic 3 **new** O-rings and 1 **new** slide bushing out of the provided kit. Lubricate the O-rings. Push successive one O-ring (see figure 9), then the slide bushing (only for drive pneumatic), then one O-ring into the slots on the inside of the service chamber.

Abbildung 9
O-Ringe/Gleitbuchse einsetzen



Figure 9
Set in the O-rings/
slide bushing

15. Bei einem Antrieb pneumatisch schieben Sie 1 O-Ring außen in die Nut der Servicekammer (siehe Abbildung 10). Ansonsten bitte weiter mit **Schritt 16**.

15. For a drive pneumatic push 1 O-ring into the slot on the outside of the service chamber (see figure 10). Otherwise please proceed with **step 16**.

Abbildung 10
O-Ring außen auf die Servicekammer schieben



Figure 10
Push the O-ring outside on the service chamber

Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA875

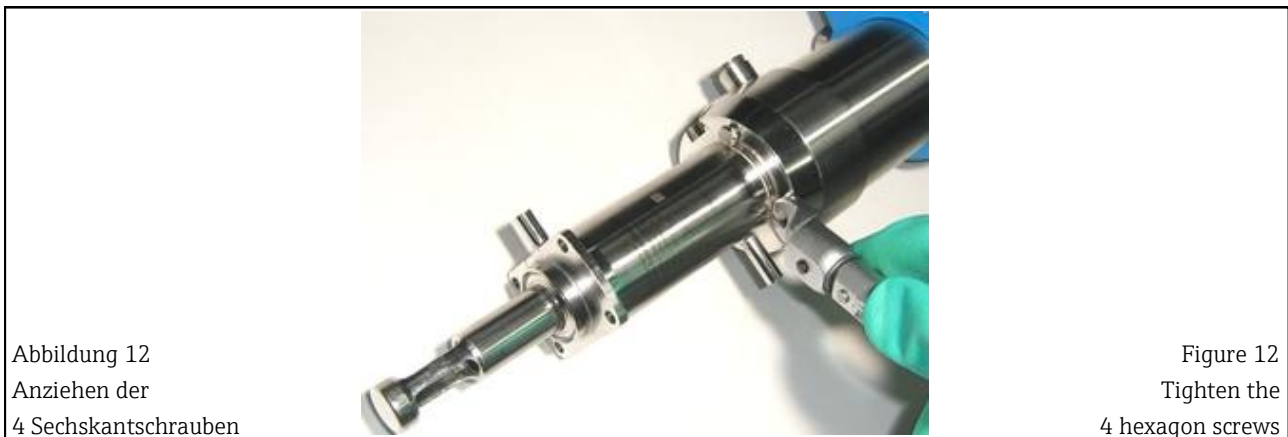
16. Schieben Sie die Servicekammer ohne Vorkammer über das Tauchrohr (siehe Abbildung 11).

16. Push the service chamber without pre chamber on the immersion pipe (see figure 11).



17. Ziehen Sie mit einem Drehmoment-Sechskant-Schraubendreher 8 mm die 4 Sechskantschrauben an der Servicekammer mit **4 Nm** durch Drehen im Uhrzeigersinn an (siehe Abbildung 12).

17. Tighten the 4 hexagon screws at the service chamber with **4 Nm** by turning them clockwise, using a Torque hexagon screwdriver 8 mm (see figure 12).



18. Bitte nehmen Sie eine **neue** Prozessdichtung aus dem gelieferten Kit und fetten Sie die Prozessdichtung ein.


18. Please take a **new** process gasket out of the provided kit and lubricate the process gasket.

19. Schieben Sie die Prozessdichtung vorsichtig auf das Tauchrohr (siehe Abbildung 13)

19. Push the process gasket careful on the immersion pipe (see figure 13).



Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA875

20.  Positionieren Sie die rechteckige weiße Dicht-
scheibe bündig zu den Kanten der Kammern.
Schieben Sie die Vorkammer auf das Tauchrohr
(siehe Abbildung 14)


20.  Position the rectangular white sealing disc
flush with the edges of the chambers.
Push the pre chamber on the immersion
pipe (see figure 14)



Abbildung 14
Vorkammer auf das
Tauchrohr schieben

Figure 14
Push the pre chamber
on the immersion pipe

21. Ziehen Sie mit einem Drehmoment-Sechskant-
Schraubendreher 8 mm die 4 Sechskantschrauben
von der Servicekammer zur Vorkammer mit
4 Nm, durch Drehen im Uhrzeigersinn an (siehe
Abbildung 15).

21. Tighten the 4 hexagon screws from the
service chamber to the pre chamber with
4 Nm, by turning them clockwise, using
a Torque hexagon screwdriver 8 mm (see
figure 15).





Abbildung 15
Anziehen der
4 Sechskantschrauben

Figure 15
Tighten the
4 hexagon screws

Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA875

22. Bei einer Vorkammer nehmen Sie eine **neue** Prozessdichtung aus dem gelieferten Kit und fetten die Prozessdichtung ein. Ansonsten bitte weiter mit **Schritt 24.**
23. Schieben Sie die Prozessdichtung vorsichtig auf das Tauchrohr (siehe Abbildung 16).
22. For a pre chamber take a **new** process gasket out of the provided kit and lubricate the process gasket. Otherwise please proceed with **step 24.**
23. Please push the process gasket careful on the immersion pipe (see figure 16)

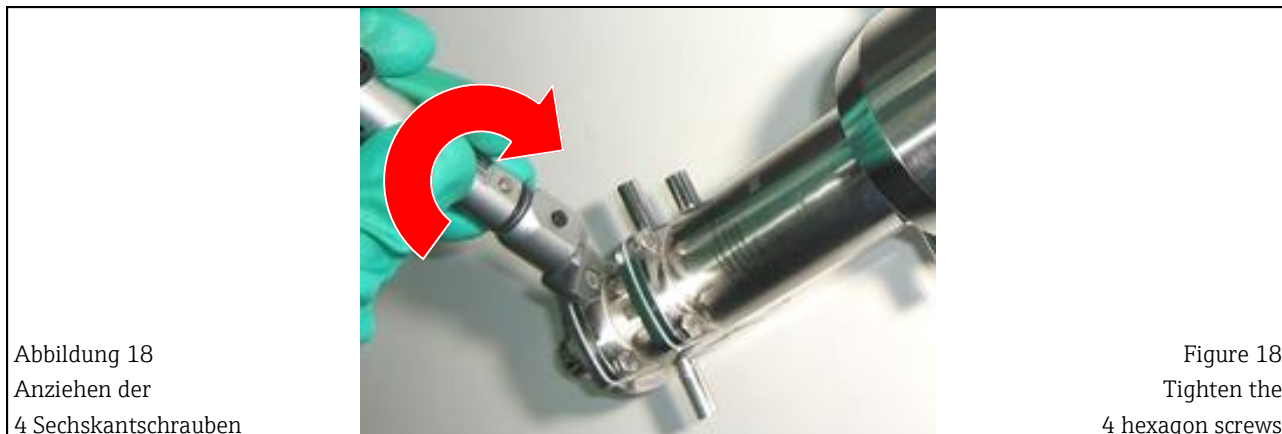


24.  Positionieren Sie die rechteckige weiße Dichtscheibe bündig zu den Kanten der Kammern. Schieben Sie den Prozessanschluss auf das Tauchrohr (siehe Abbildung 17).
24.  Position the rectangular white sealing disc flush with the edges of the chambers. Push the process fitting on the immersion pipe (see figure 17).



Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA875

25. Ziehen Sie mit einem Drehmoment-Sechskant-Schraubendreher 8 mm die 4 Sechskantschrauben zum Prozessanschluss mit **4 Nm**, durch Drehen im Uhrzeigersinn an (siehe Abbildung 18).
25. Tighten the 4 hexagon screws to the process fitting with **4 Nm**, by turning them clockwise, using a Torque hexagon screwdriver 8 mm (see figure 18).



26. 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.
26. 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.

6.14 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).

6.14 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).

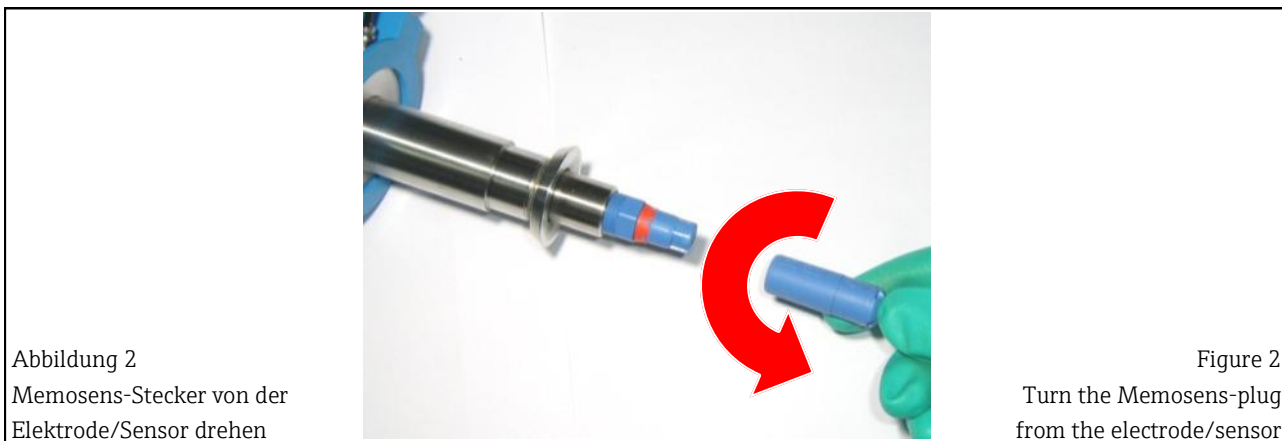


Abbildung 2
Memosens-Stecker von der
Elektrode/Sensor drehen

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

Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA875

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 save place.

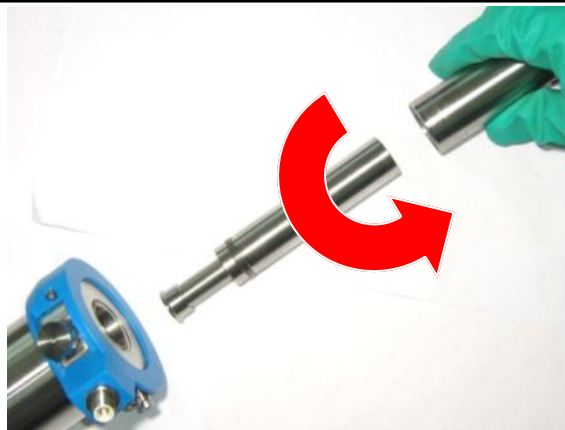


Abbildung 4
Hubrohr/Führungsrohr und
Elektrodenführung herausdrehen

Figure 4
Turn out the retractable pipe/
guide pipe and electrode guide

Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA875

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

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

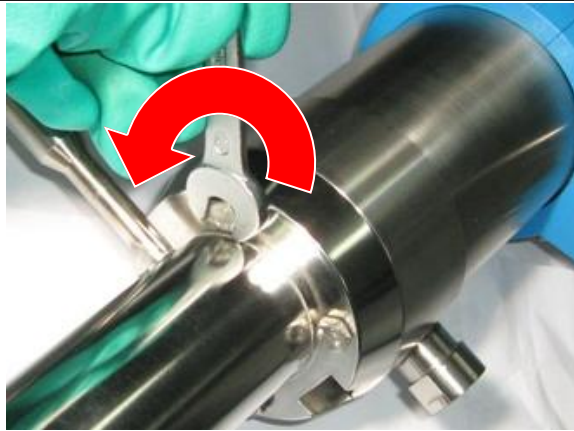



Abbildung 5
Lösen der
4 Sechskantschrauben

Figure 5
Loosen the
4 hexagon screws

7. Ziehen Sie die Servicekammer vom Tauchrohr ab (siehe Abbildung 6).
 **Achten Sie bitte auf eventuell vorhandene O-Ringe in der Servicekammer und am Tauchrohr beim Antrieb.**


7. Pull the service chamber from the immersion pipe (see figure 6).
 **Please pay attention on possibly present O-rings in the service chamber and on the immersion pipe, near the drive.**



Abbildung 6
Servicekammer vom
Tauchrohr ziehen

Figure 6
Pull the service chamber
from the immersion pipe

Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA875

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)

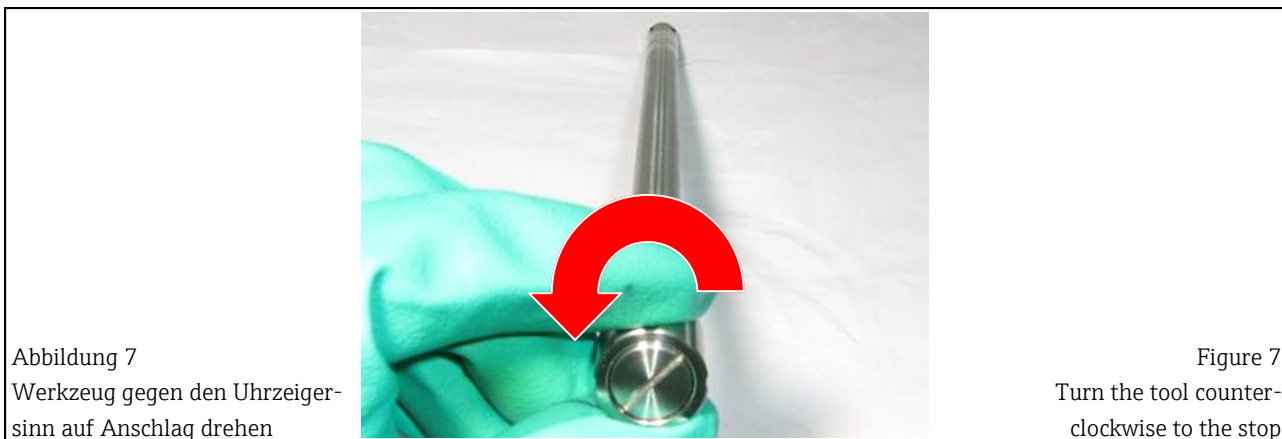


Abbildung 7
Werkzeug gegen den Uhrzeigersinn auf Anschlag drehen

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).

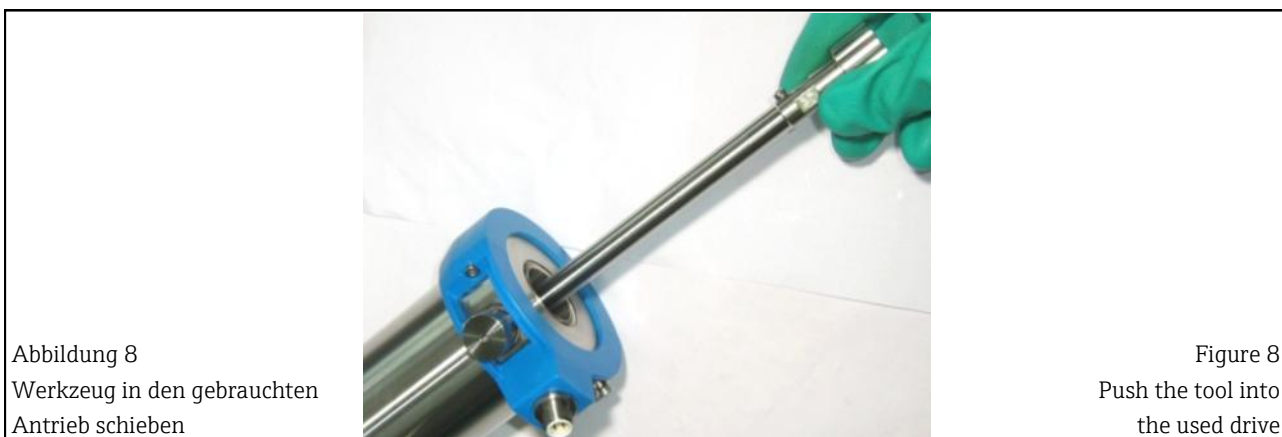


Abbildung 8
Werkzeug in den gebrauchten Antrieb schieben

Figure 8
Push the tool into the used drive

Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA875

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)

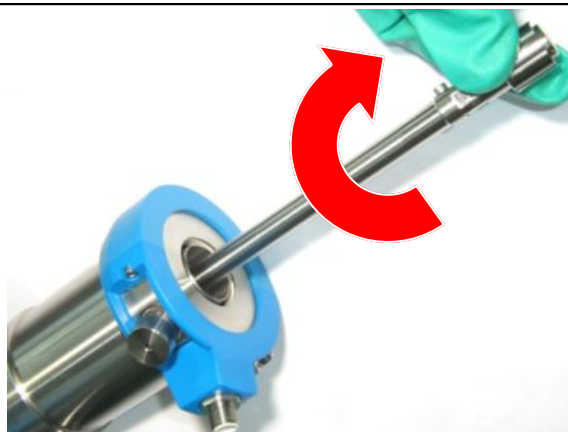


Abbildung 9
Werkzeug im Uhrzeiger-
sinn auf Anschlag drehen

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 CPA875


13. Drehen Sie das Tauchrohr gegen den Uhrzeiger-sinn 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-clock-wise (see figure 11). Hold up at the **immersion pipe mounting tool**. Keep the immersion pipe at a save place.



Abbildung 11
Tauchrohr vom gebrauchten
Antrieb drehen

Figure 11
Turn the immersion pipe
from the used drive

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.



Abbildung 12
O-Ring
ausbauen

Figure 12
Dismantle
O-ring

Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA875

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,

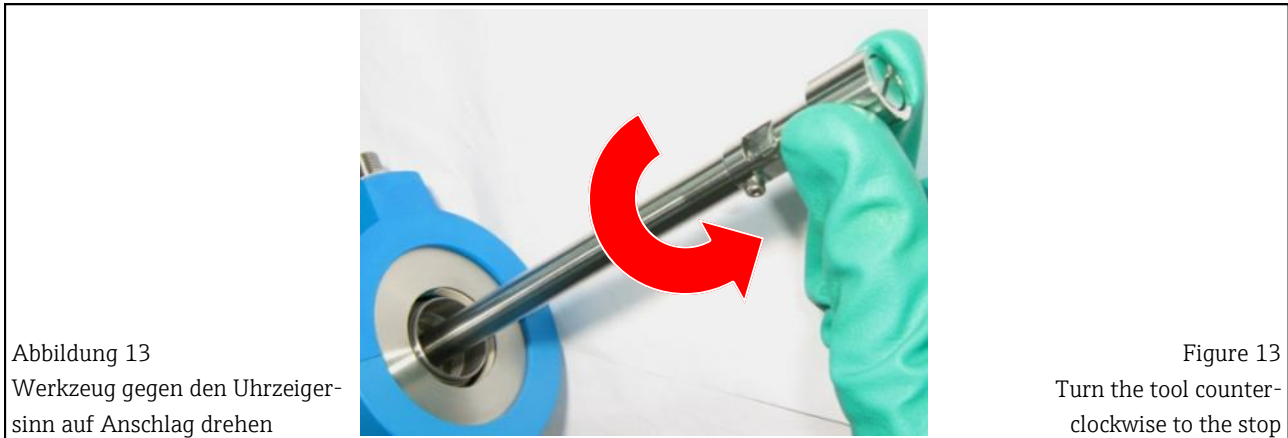



Abbildung 13
Werkzeug gegen den Uhrzeigersinn auf Anschlag drehen

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 eingefettet 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 lubricated on the **new** drive (see figure 14).



Abbildung 14
O-Ring einbauen

Figure 14
Mount the O-ring

Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA875

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)

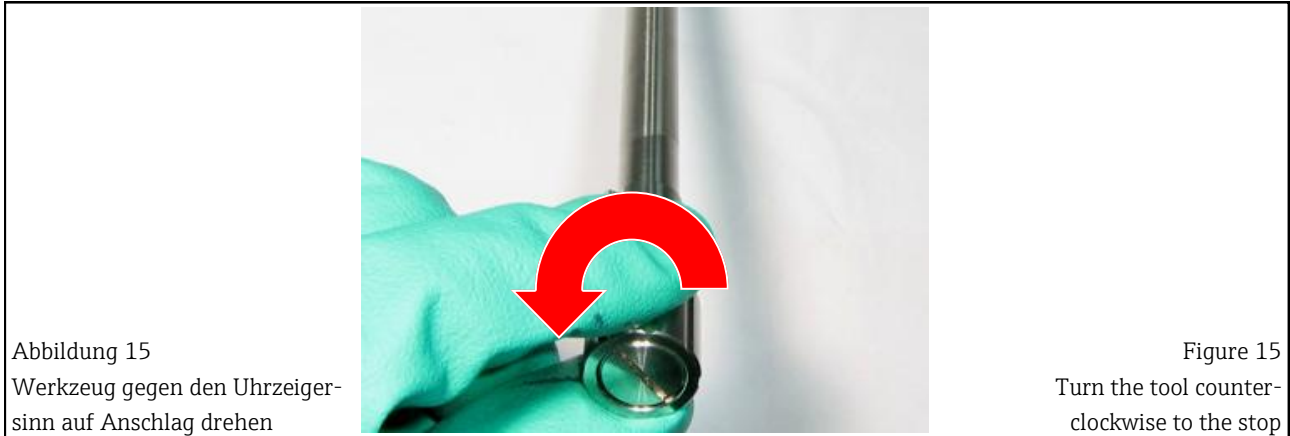


Abbildung 15
Werkzeug gegen den Uhrzeigersinn auf Anschlag drehen

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.

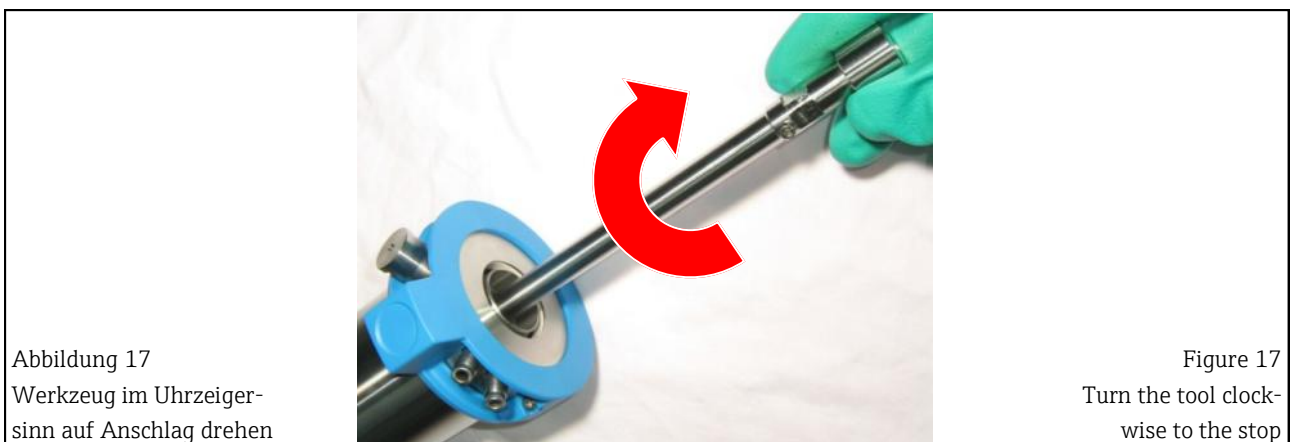


Abbildung 17
Werkzeug im Uhrzeigersinn auf Anschlag drehen

Figure 17
Turn the tool clockwise to the stop

Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA875


21. Schrauben Sie das gebrauchte Tauchrohr oder ein neues Tauchrohr (**Kap. 6.12 ▶ A10**) **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 (**chapter 6.12 ▶ A10**) **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 einem mit 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.

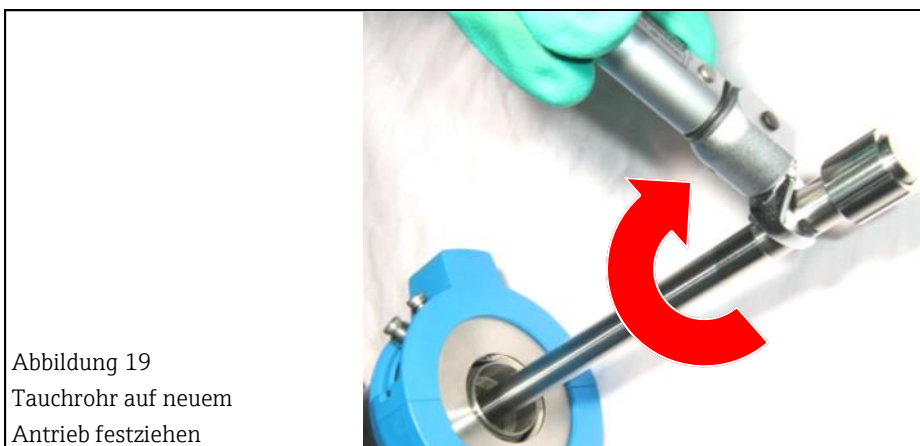


Abbildung 19
Tauchrohr auf neuem Antrieb festziehen

Figure 19
Tighten the immersion pipe on the new drive

Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA875

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.

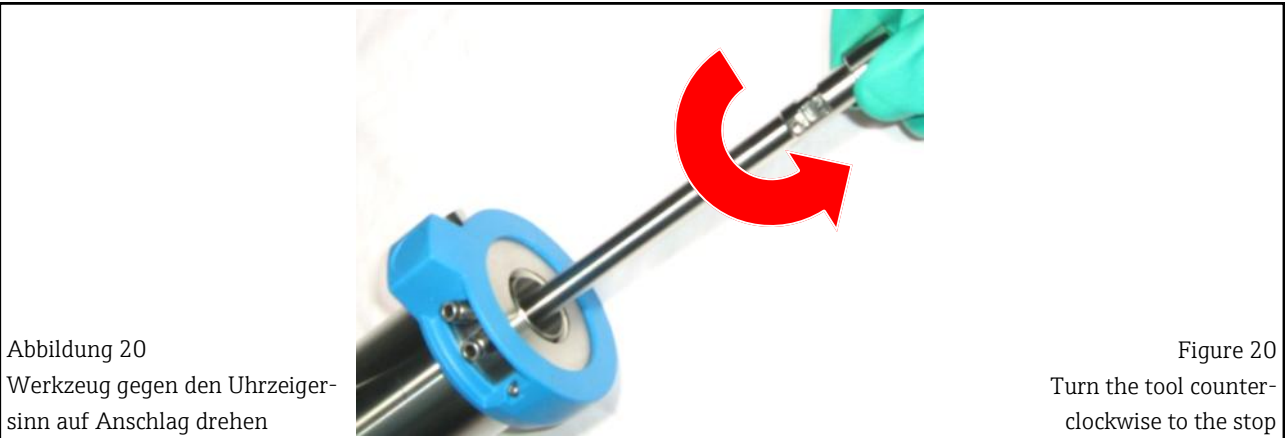


Abbildung 20
Werkzeug gegen den Uhrzeigersinn auf Anschlag drehen

Figure 20
Turn the tool counter-clockwise to the stop

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

25. Push the service chamber careful on the immersion pipe (see figure 21).



Abbildung 21
Servicekammer auf das Tauchrohr schieben

Figure 21
Push the service chamber on the immersion pipe

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

26. Tighten the 4 hexagon screws at the service chamber 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.

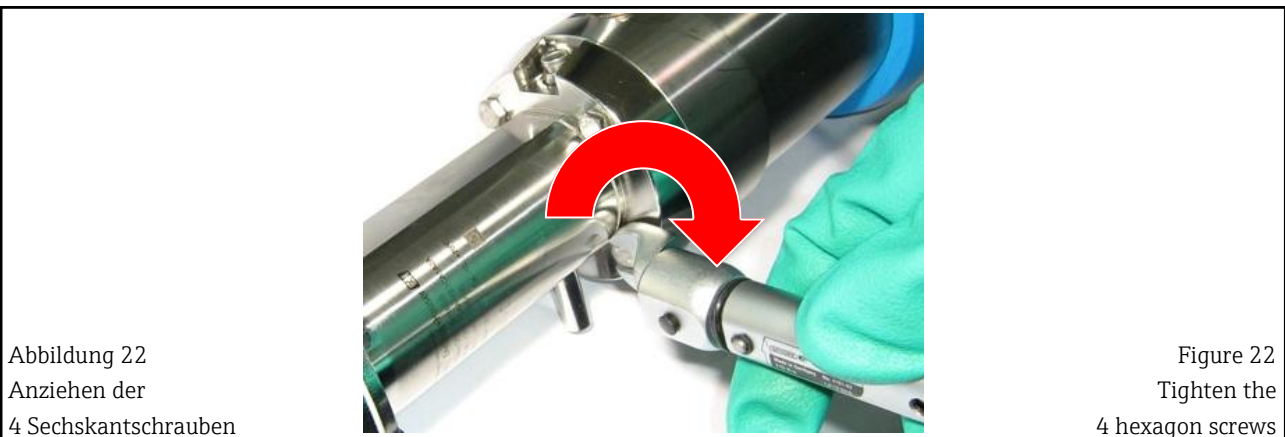




Abbildung 22
Anziehen der 4 Sechskantschrauben

Figure 22
Tighten the 4 hexagon screws

Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA875

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 .

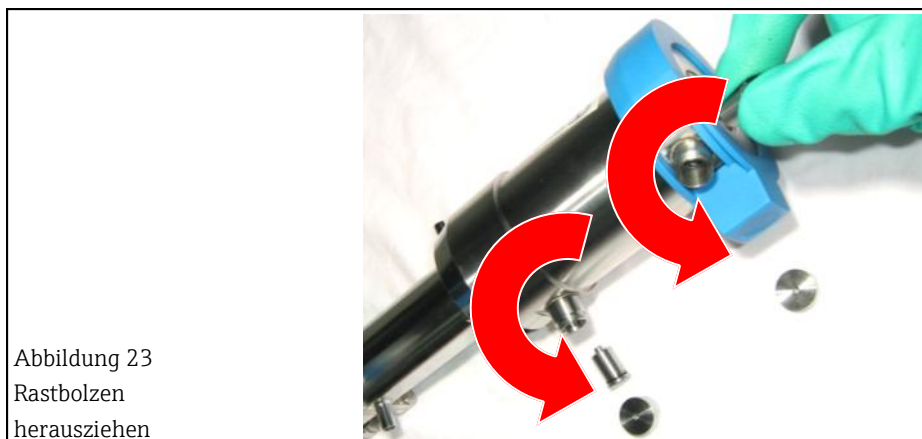


Abbildung 23
Rastbolzen
herausziehen

Figure 23
Pull out the
stop bolts

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).



Abbildung 24
Werkzeug im Uhrzeiger-
sinn auf Anschlag drehen

Figure 24
Turn the tool clock-
wise to the stop

Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA875

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 Uhrzeiger-
sinn auf Anschlag drehen



Figure 27
Turn the tool clock-
wise to the stop

Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA875

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 CPA875

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)

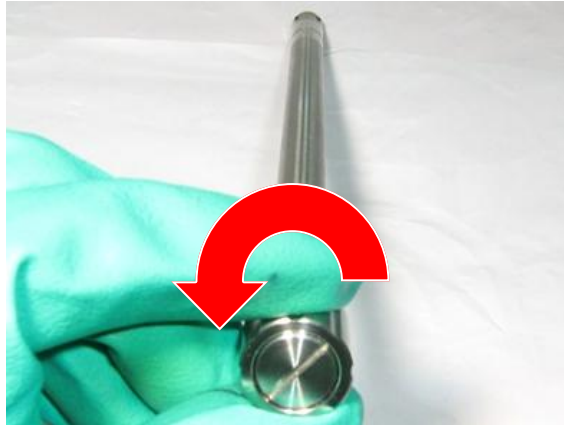


Abbildung 30
Werkzeug gegen den Uhrzeigersinn auf Anschlag drehen

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 CPA875

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).

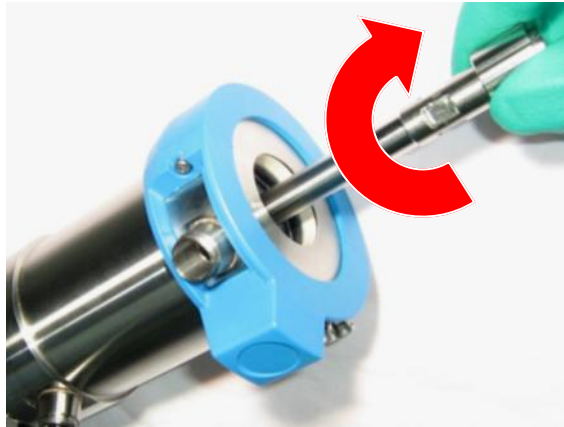


Abbildung 32
Werkzeug im Uhrzeiger-
sinn auf Anschlag drehen

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 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).

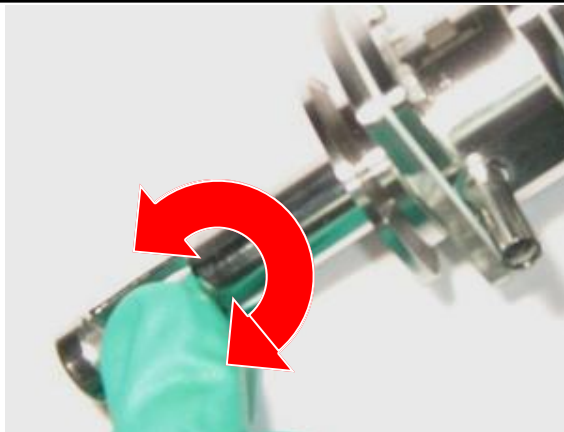


Abbildung 34
Stellung des Tauch-
rohrs wählen

Figure 34
Choose the position of
the immersion pipe

Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA875

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.

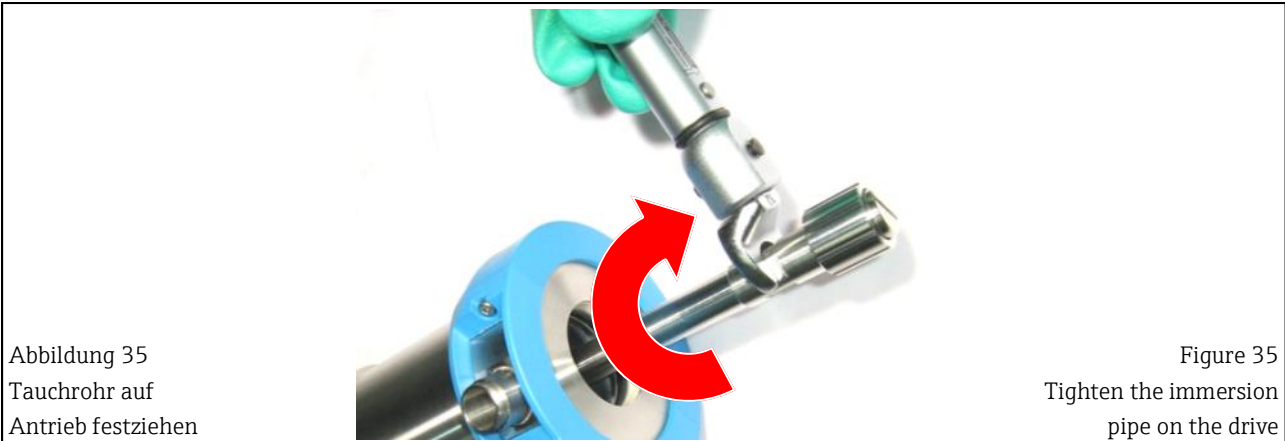


Abbildung 35
Tauchrohr auf
Antrieb festziehen

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.

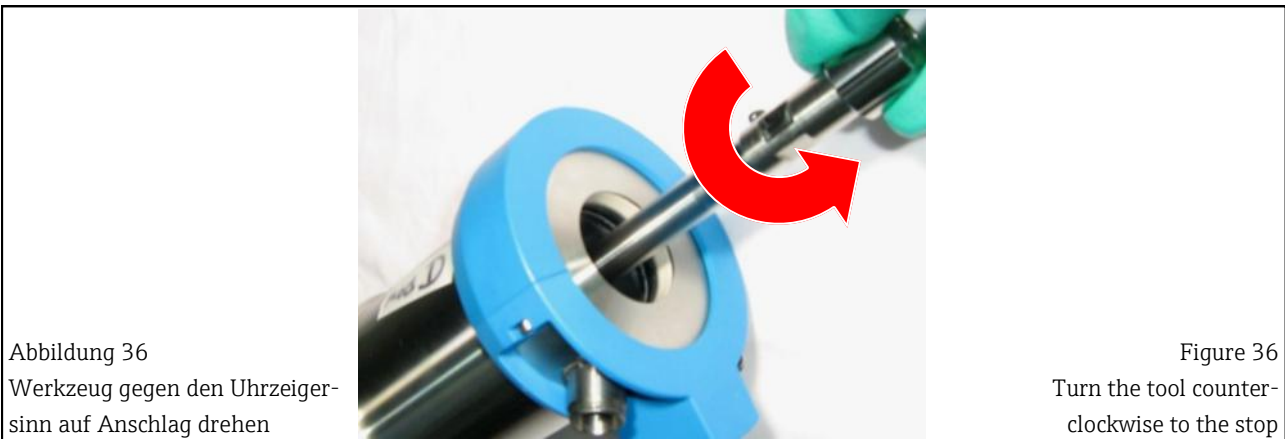


Abbildung 36
Werkzeug gegen den Uhrzeiger-
sinn auf Anschlag drehen

Figure 36
Turn the tool counter-
clockwise to the stop

Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA875

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**.

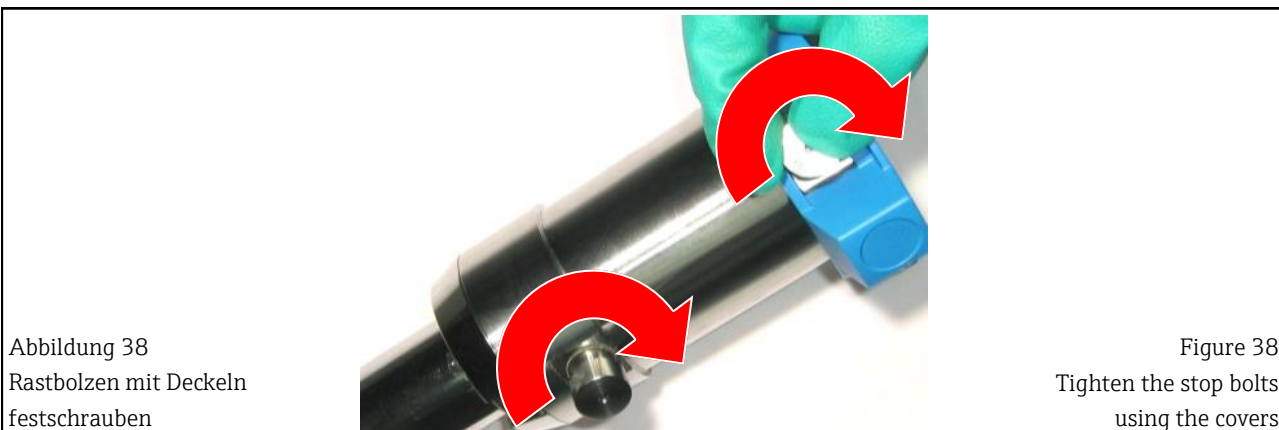


Abbildung 38
Rastbolzen mit Deckeln festschrauben

Figure 38
Tighten the stop bolts using the covers

Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA875

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 und hineindrehen

Figure 40
Turn in the retractable pipe/guide pipe

Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA875

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.

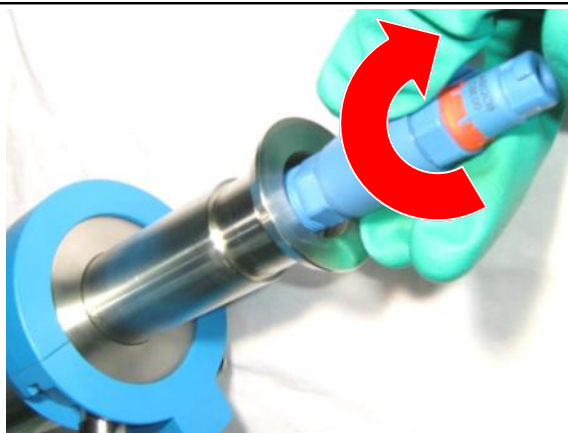


Abbildung 41
Elektrode/Sensor in die
Elektrodenführung drehen

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**.

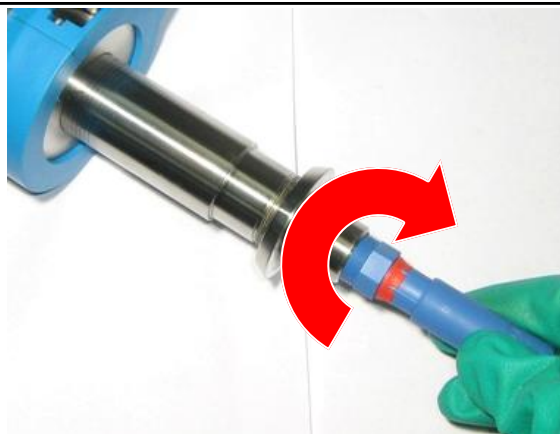


Abbildung 42
Memosens-Stecker an der
Elektrode/Sensor sichern

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

Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA875

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.
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**.



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 CPA875

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.

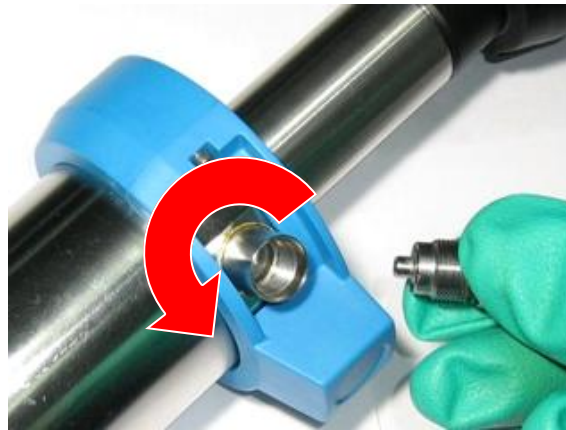


Abbildung 44
Rastbolzen
herausziehen

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).

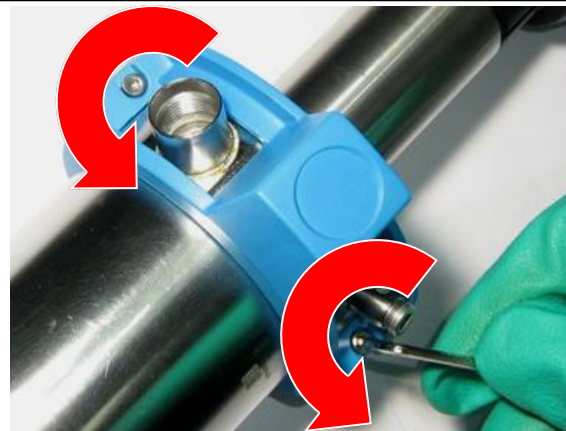


Abbildung 45
Inbusschrauben
lösen

Figure 45
Loosen the
Allen screws

Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA875

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 CPA875

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).

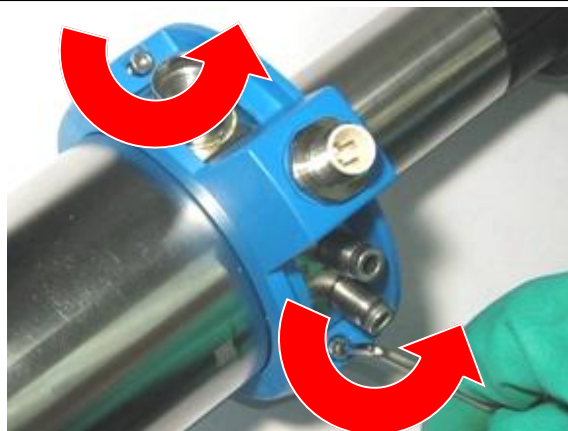


Abbildung 48
Inbusschrauben
lösen

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 CPA875

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).

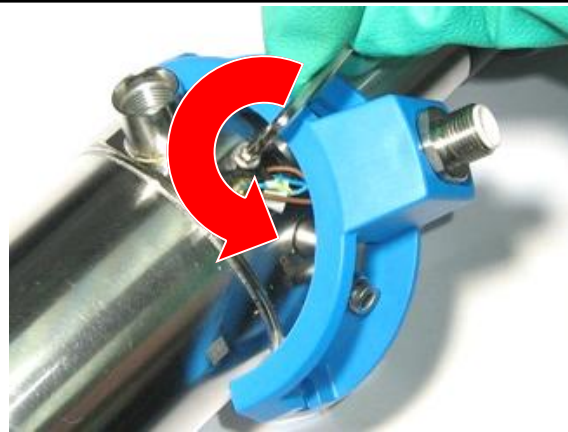


Abbildung 50
Halter mit Endschaltern lösen

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 CPA875

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 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).

Abbildung 52
Halter mit 2 Endschaltern
hineinschieben



Figure 52
Push in the holder with
2 limit switches

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).

Abbildung 53
Halter
anziehen

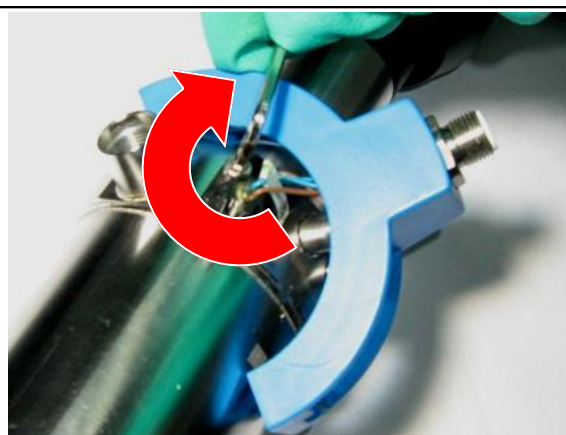


Figure 53
Tighten
the holder

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

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

Abbildung 54
Abdeckung 1
aufsetzen



Figure 54
Set on
cover1

Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA875

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

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

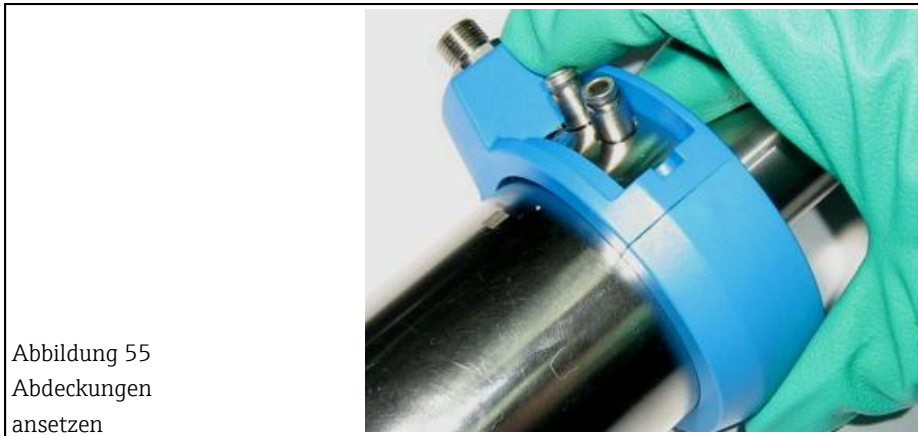


Abbildung 55
Abdeckungen
ansetzen

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).

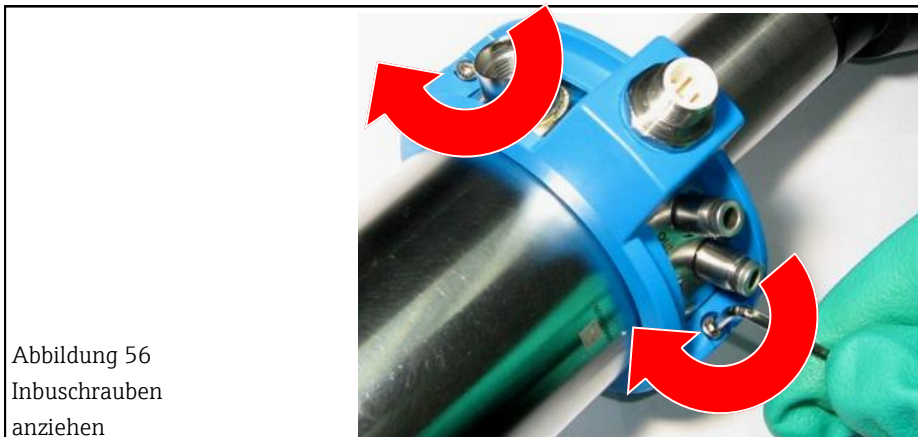


Abbildung 56
Inbuschrauben
anziehen

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.

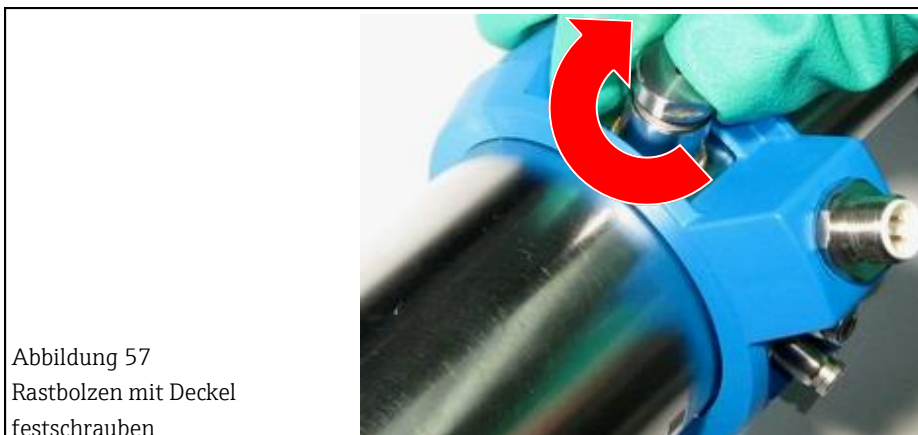
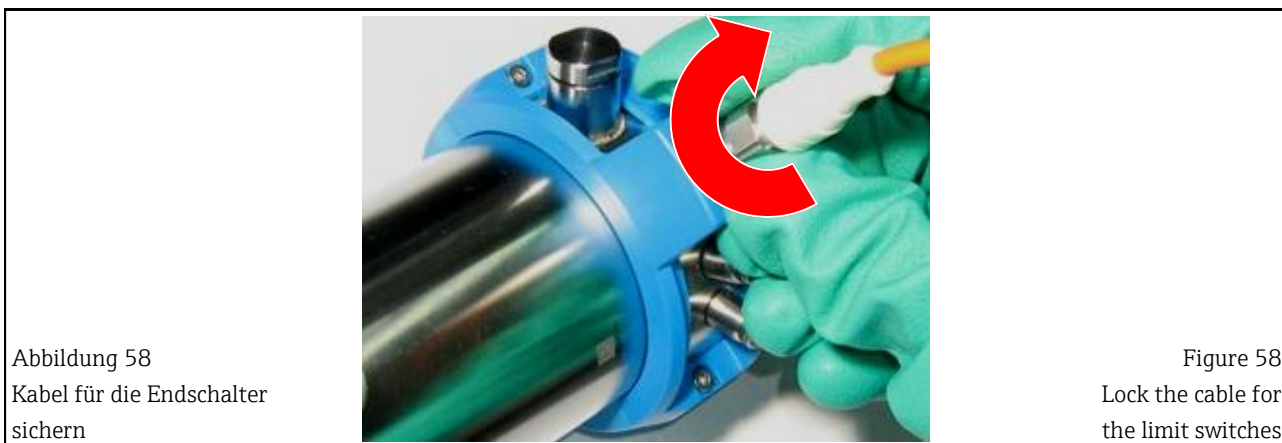


Abbildung 57
Rastbolzen mit Deckel
festschrauben

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 CPA875

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.

**6.15 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.

**6.15 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.

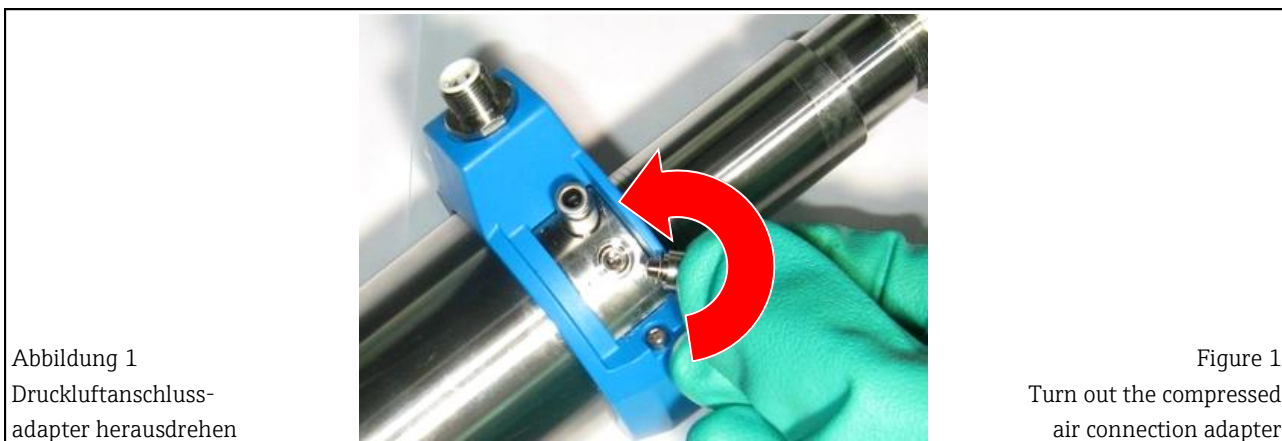


Abbildung 1
Druckluftanschluss-
adapter herausdrehen

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).



Abbildung 2
Druckluftanschluss-
adapter anziehen

Figure 2
Tighten the compressed
air connection adapter

Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA875

- | | |
|---|--|
| <p>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.</p> | <p>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.</p> |
|---|--|
-

6.16 Austausch/Umrüstung A/U14 des Hubrohrs 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).

6.16 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).

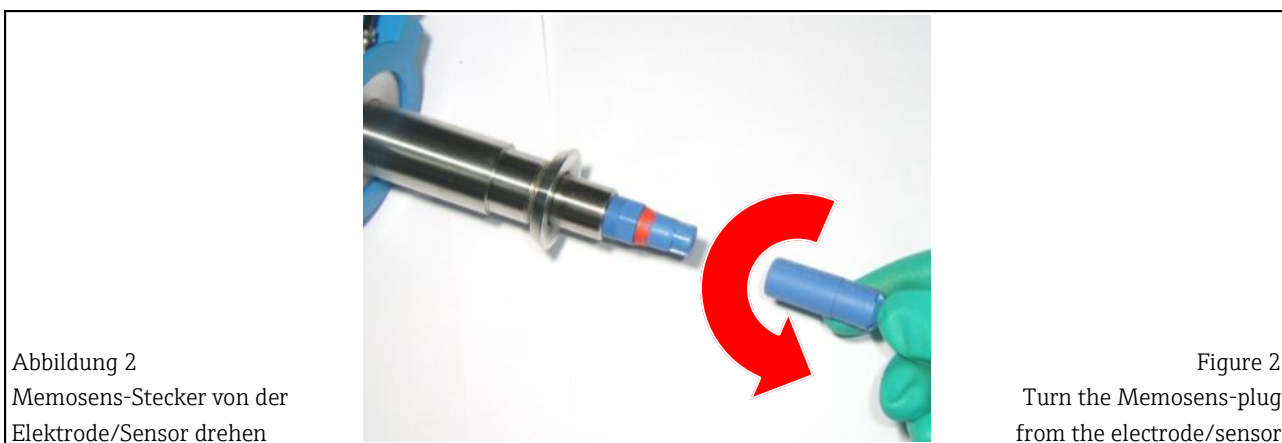


Abbildung 2
Memosens-Stecker von der Elektrode/Sensor drehen

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

Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA875

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).

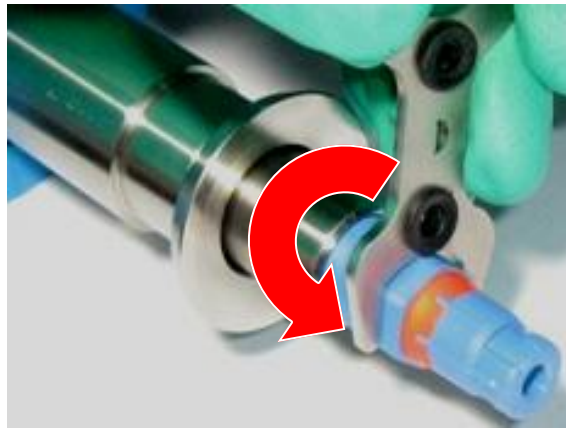


Abbildung 3
Elektrode/Sensor aus der Elektrodenführung drehen

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 CPA875

- | | |
|---|---|
| <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
hineindrehen



Figure 6
Turn in the retractable
pipe/guide pipe

Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA875

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.

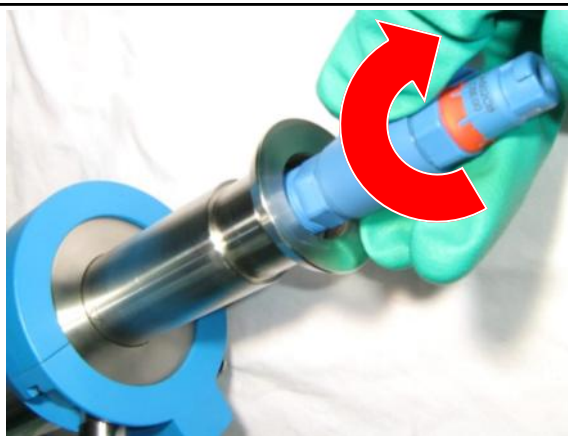


Abbildung 7
Elektrode/Sensor in die
Elektrodenführung drehen

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**.

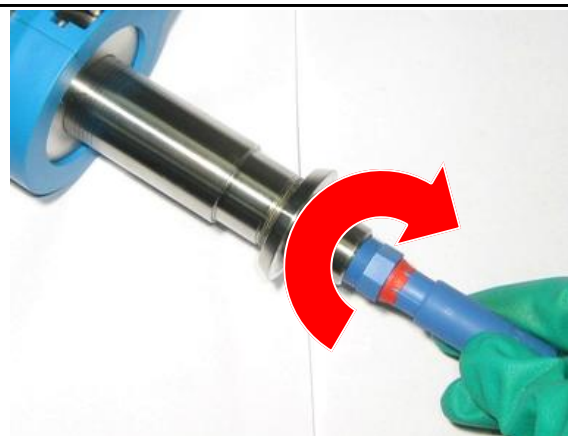


Abbildung 8
Memosens-Stecker an der
Elektrode/Sensor sichern

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

Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA875

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.

**6.17 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).

**6.17 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.



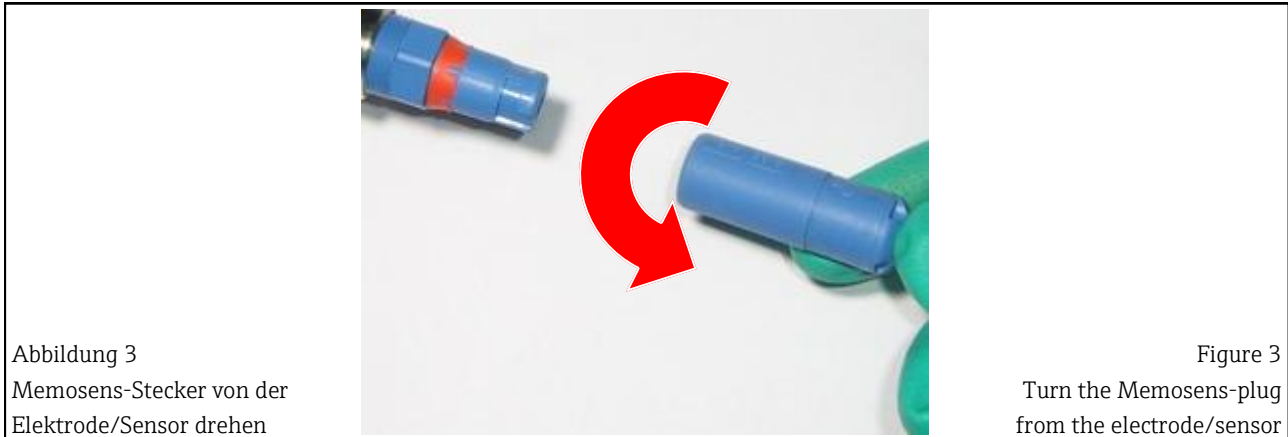
Abbildung 2
Hubrohr her-
ausdrehen

Figure 2
Turn out the
retractable pipe

Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA875

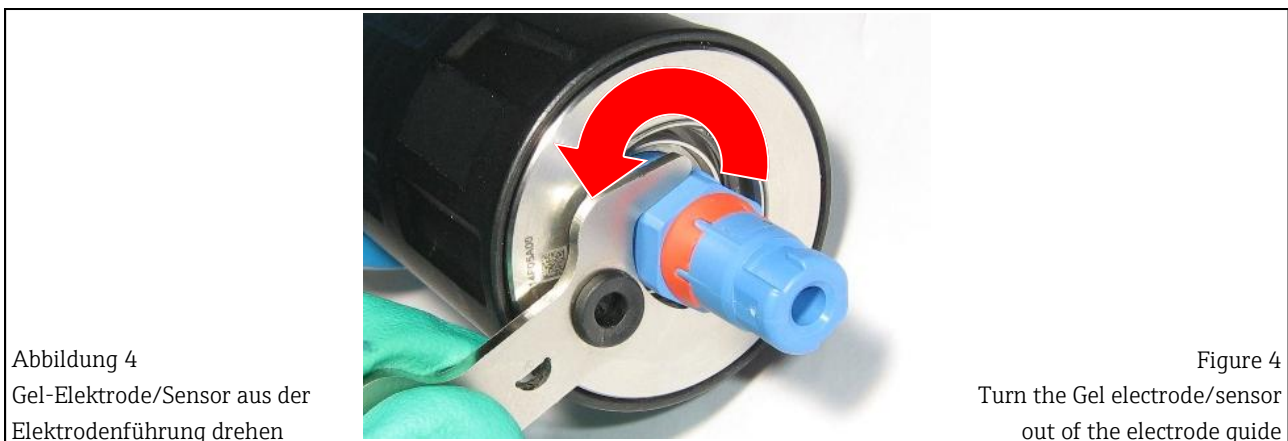
4. Lösen Sie, falls noch erforderlich, den Memosens-Stecker von der Elektrode/Sensor durch Drehen der Entriegelung gegen den Uhrzeigersinn (siehe Abbildung 3).

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 CPA875

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

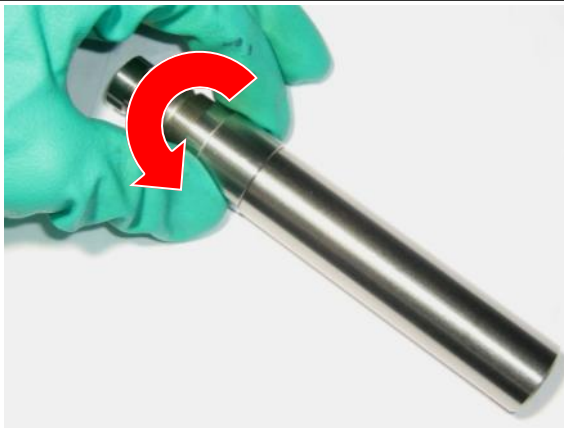


Abbildung 5
Gewindehülse bis zum
Anschlag drehen

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 CPA875

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.



Abbildung 7
Gewindehülse in
den Antrieb drehen

Figure 7
Turn the threaded
sleeve into 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.



Abbildung 8
Gewindehülse
festschrauben

Figure 8
Screw tight the
threaded sleeve

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).



Abbildung 9
Hubrohr in den
Antrieb drehen

Figure 9
Turn the retractable
pipe into the drive

Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA875

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.

**6.18 Umrüstung U15/2 von
KCl => Gel-Elektrode/Sensor
mit Ausbau 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).

**6.18 Retrofit U15/2 from
KCl => Gel electrode/sensor
with demounting 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. Lösen Sie, falls noch erforderlich, den KCl-Schlauch und den Memosens-Stecker (siehe Abbildung 2) von der Elektrode/Sensor durch Drehen der Entriegelungen 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.

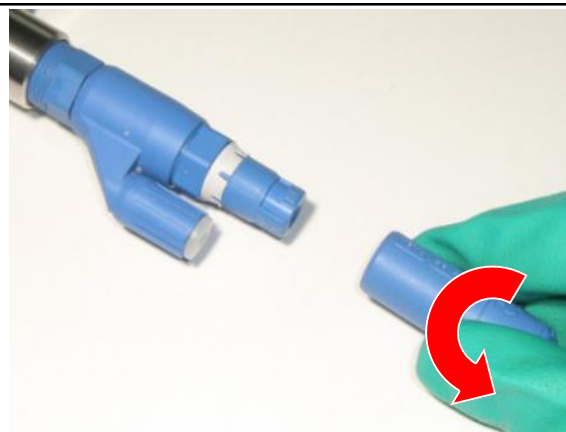


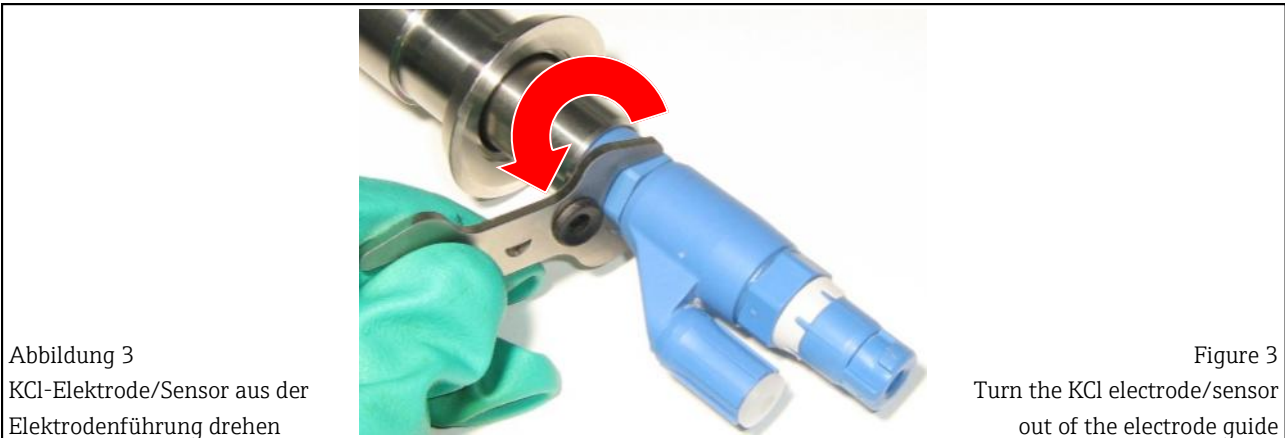
Abbildung 2
Memosens-Stecker und
KCl-Schlauch lösen

Figure 2
Loosen the Memosens-
plug and the KCl hose

Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA875

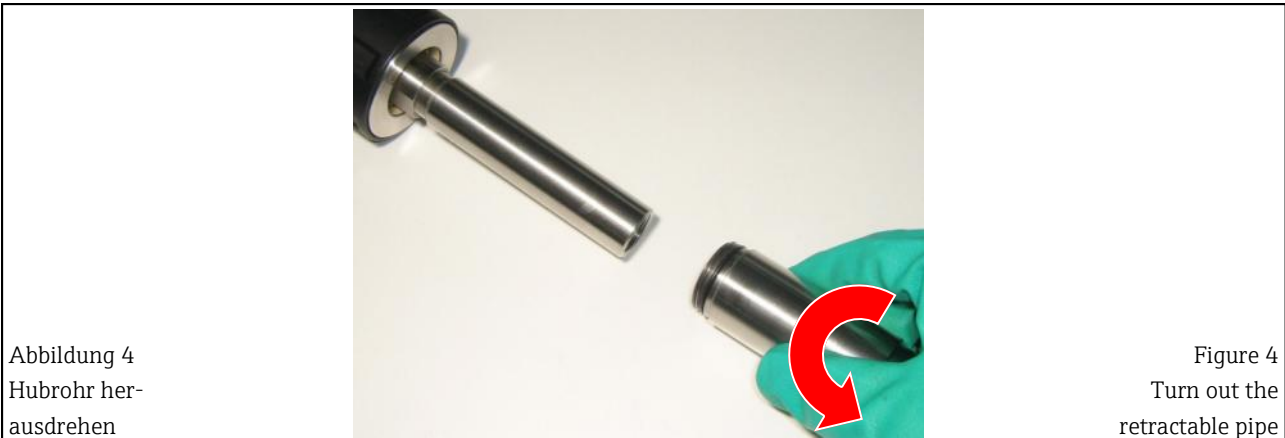
4. Bitte drehen Sie die KCl-Elektrode/Sensor mit dem Spezial-Flachschlüssel 19 mm gegen den Uhrzeigersinn aus der Elektrodenführung heraus (siehe Abbildung 3).

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



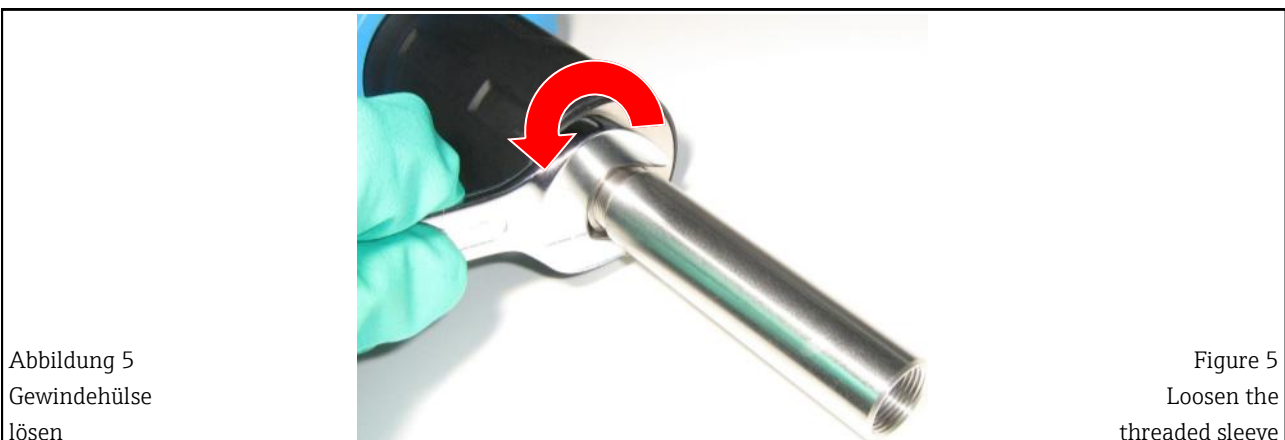
5. Drehen Sie das Hubrohr gegen den Uhrzeigersinn heraus (siehe Abbildung 4) und bewahren Sie es auf.

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 CPA875

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.

6.19 Austausch A16 des Rastbolzens 1x komplett mit O-Ring für die interne Reinigungsposition Antrieb pneumatisch

1. Legen Sie die demontierte Armatur auf eine ebene Fläche.
2.  Dieser Rastbolzen wird durch eine 90 Grad-Drehung an seinem Halbkreis-Stift im Uhrzeigersinn aktiviert. Dadurch wird sichergestellt, dass das Tauchrohr mit Elektrode/Sensor durch **Druckluft angetrieben, genau in der vordefinierten Reinigungsposition stoppt.**
Hinweis: Zum Drehen des Halbkreis-Stifts benutzen Sie bitte den Halbkreis in der Mitte des Spezial-Flachschlüssels 17 + 19 mm.
3. Lösen Sie den Rastbolzen an der Armatur durch Drehen am Deckel gegen den Uhrzeigersinn, mit dem Spezial-Flachschlüssel 17 mm.
Ziehen Sie den gebrauchten Rastbolzen heraus (siehe Abbildung 1) und entfernen Sie diesen.

6.19 Exchange A16 of stop bolt 1x complete with O-ring for the internal cleaning position drive pneumatic

1. Put the demounted process assembly on a plain area.
2.  This locking pin will be enabled by a 90-degree clockwise turn at its half-circle pin. This ensures that the immersion pipe with electrode/sensor, **stops in the predefined cleaning position, driven by compressed air.**
Note: To turn the half-circle pin, please use the half-circle in the middle of the special wrench 17 + 19 mm.
3. Loosen the stop bolt at the process assembly by turning the cover counter-clockwise, using the special wrench 17 mm.
Pull out the used stop bolt (see figure 1) and remove it.

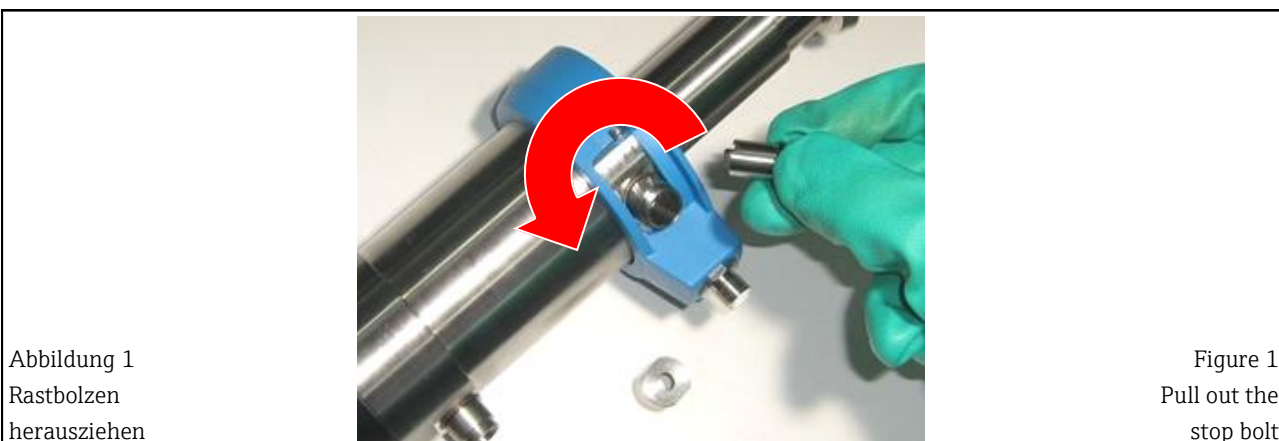


Abbildung 1
Rastbolzen
herausziehen

Figure 1
Pull out the
stop bolt

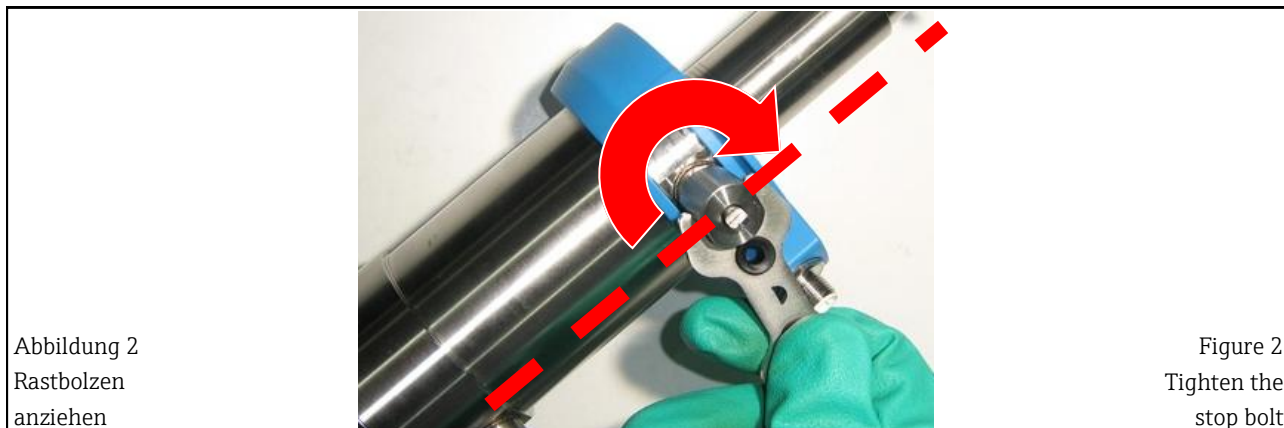
4. Nehmen Sie bitte einen **neuen** Rastbolzen und Deckel aus dem gelieferten Kit.
5. Drehen Sie den Halbkreis-Stifts im Rastbolzen nach links, bis zum Anschlag.
6. Fetten Sie den O-Ring am Rastbolzen ein.

4. Please take a **new** stop bolt and cover out of the provided kit.
5. Turn the half-circle pin in the stop bolt to the left, up to the stop.
6. Lubricate the O-ring at the stop bolt.

Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA875

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

7. Please put the **new** stop bolt into the process assembly and secure it, using the cover, by turning it clockwise. Tighten the cover, using the special wrench 17 mm (see figure 2).



8. Beachten Sie bitte die exakte Grundstellung des Halbkreis-Stiftes (siehe Abbildung 3).

8. Please pay attention on the exact basic position of the half-circle pin (see figure 3).



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.

**6.20 Austausch A17 des
1x O-Rings, 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.

**6.20 Exchange A17 of
1x O-ring, 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

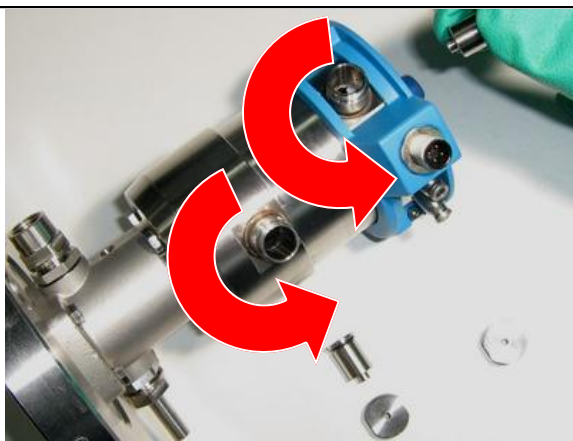


Figure 1
Pull out the
stop bolts

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

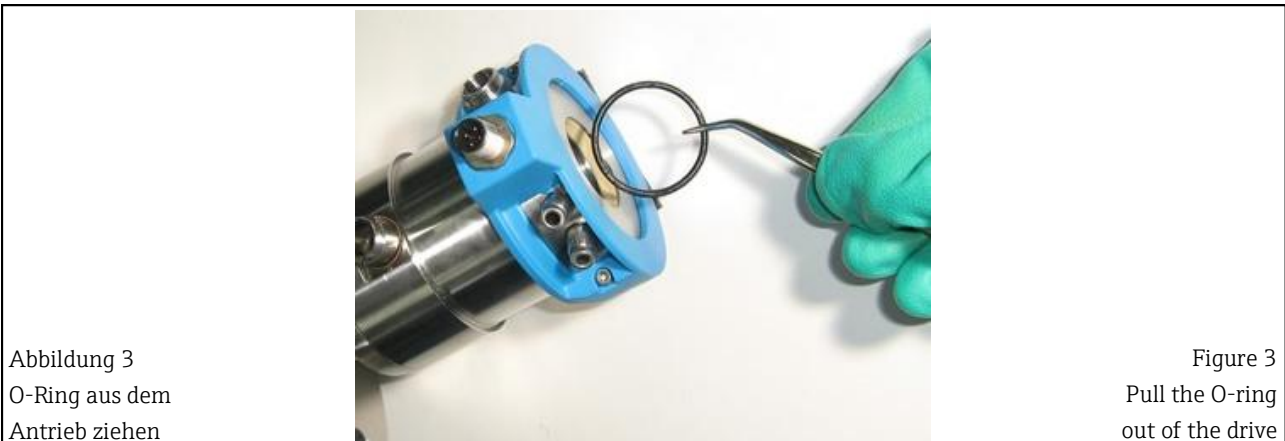


Figure 2
Move the immersion
pipe in the drive

Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA875

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.

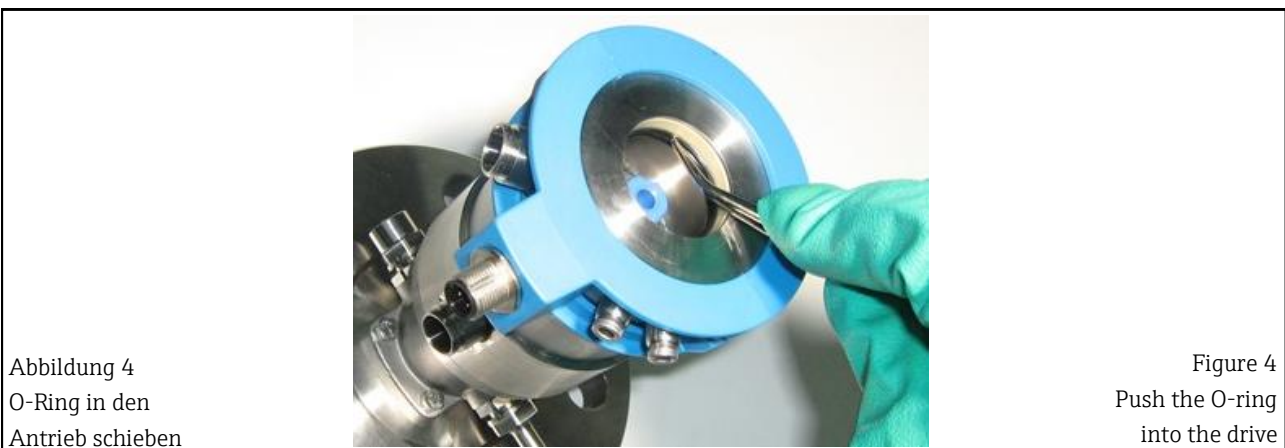


6. Bitte nehmen Sie einen **neuen** O-Ring aus dem gelieferten Kit und fetten Sie den O-Ring ein.

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).



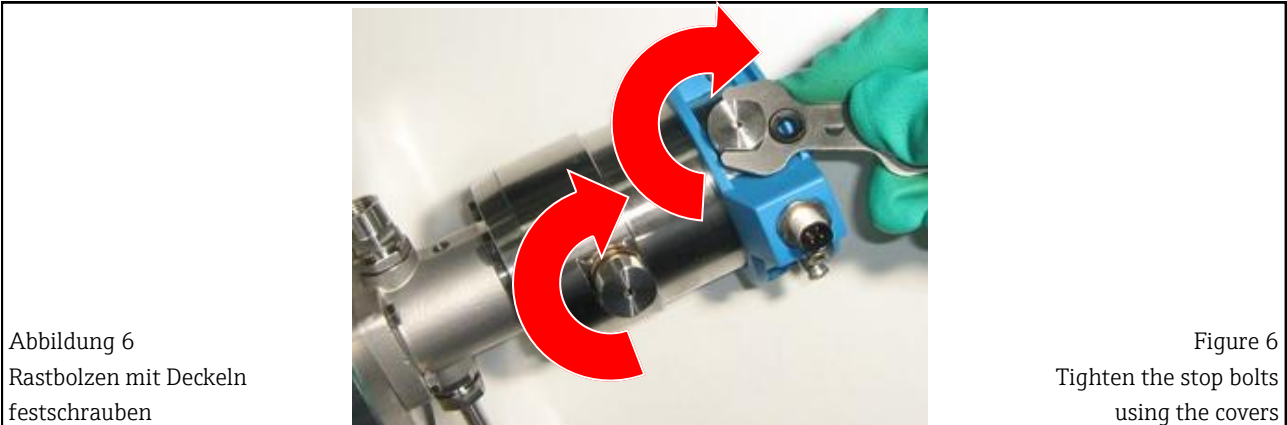
8. Schieben Sie das Tauchrohr bis zum Anschlag zurück in die Service-Position (siehe Abbildung 5).

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



Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA875

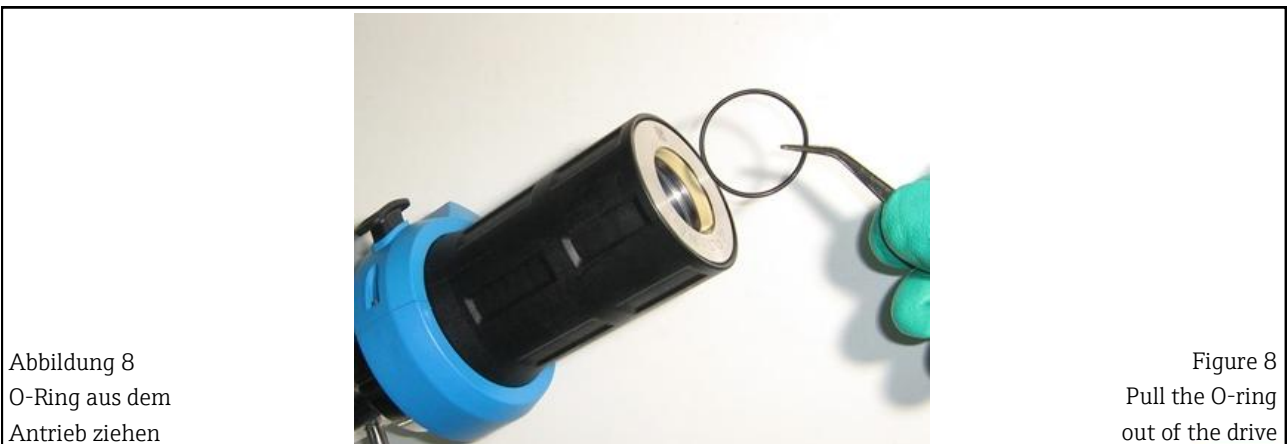
- | | |
|--|---|
| <p>9. Bitte setzen Sie die 2 Rastbolzen in die Armatur ein und sichern sie die Rastbolzen mit den 2 Deckeln, durch Drehen im Uhrzeigersinn.
Ziehen Sie die 2 Deckel mit dem Spezial-Flachschlüssel 17 mm an (siehe Abbildung 6).
Bitte weiter mit Schritt 15.</p> | <p>9. Please put the 2 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.</p> |
|--|---|



- | | |
|---|---|
| <p>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).</p> | <p>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).</p> |
|---|---|



- | | |
|--|--|
| <p>11. Ziehen Sie den O-Ring mit Hilfe einer kleinen Pinzette aus dem Antrieb (siehe Abbildung 8) und entfernen Sie den gebrauchten O-Ring.</p> | <p>11. Pull the O-rings out of the drive, using a small tweezers (see figure 8) and remove the used O-ring.</p> |
|--|--|



Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA875

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

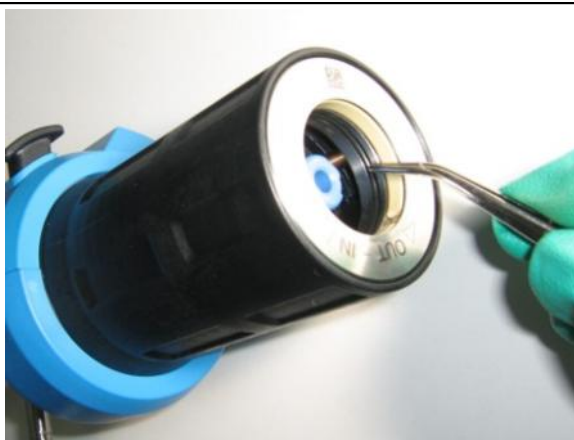


Figure 9
Push the O-ring into the drive

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

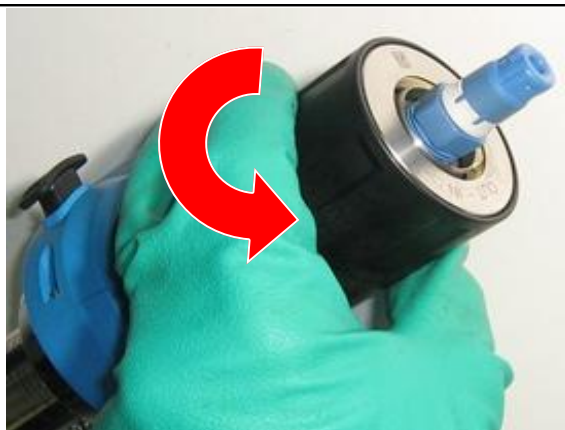



Figure 10
Turn the immersion pipe into the service position


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.

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 an der Servicekammer 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**
Servicekammer:
 Bitte verschließen Sie an der Servicekammer 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 der Servicekammer 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 assembly

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 service chamber.
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**
Service chamber:
 Please block one of the two rinse connections at the service chamber 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 service chamber 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 CPA875

- | | |
|---|--|
| <p>4. Bitte montieren Sie die Armatur zunächst ohne die Luft- und Wasseranschlüsse zum Prozesskreislauf herzustellen.</p> <p>5. Schrauben Sie z.B die Überwurfmutter 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 cap nut of the process assembly at the process fitting (see figure 1) by turning it clockwise.</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 CPA875

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).

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).



Figure 3
Turn the KCl electrode/sensor into the electrode guide

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).



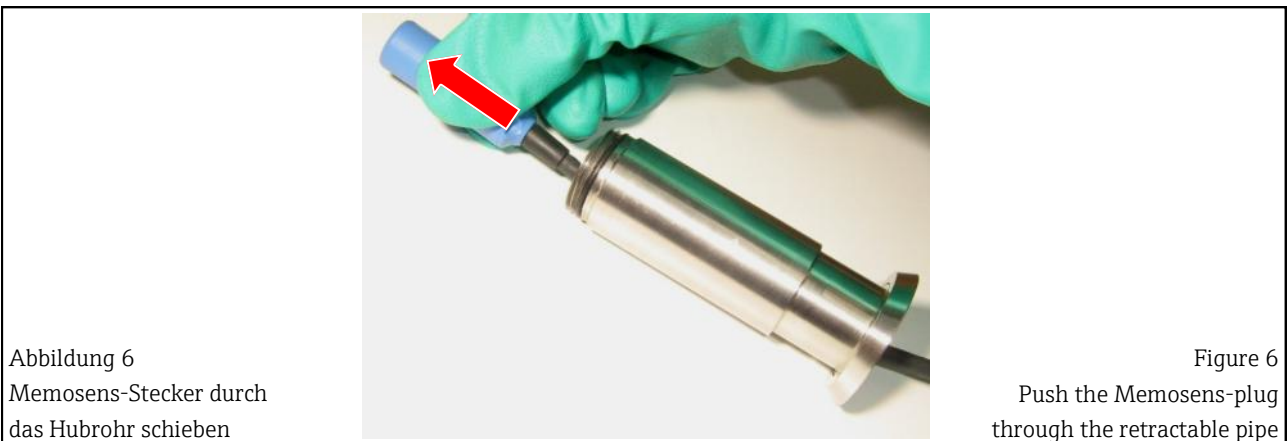
Figure 4
Secure the Memosens-plug and the KCl hose

Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA875

- | | |
|---|--|
| <p>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.</p> | <p>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.</p> |
|---|--|



- | | |
|---|---|
| <p>10. Falls erforderlich tauschen Sie den O-Ring innen im Hubrohr aus. Bitte schieben Sie den Memosens-Stecker für die Gel-Elektrode/Sensor durch das Hubrohr (siehe Abbildung 6).</p> | <p>10. If required, exchange the O-ring inside in the retractable pipe. Please push the Memosens-plug for the Gel electrode/sensor through the retractable pipe (see figure 6).</p> |
|---|---|



- | | |
|---|---|
| <p>11. Bitte sichern Sie den Memosens-Stecker durch Drehen der Verriegelung im Uhrzeigersinn (siehe Abbildung 7).</p> | <p>11. Please secure the Memosens-plug by turning the locking clockwise (see figure 7).</p> |
|---|---|



Kits Retractable process assembly Cleanfit CPA875

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 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 CPA875

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 CPA875

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!
