

Technische Information

FAR50

Einschweißstutzen mit PTFE-Stopfen und Konterflansch mit Druckausgleichselement



Universeller Prozessadapter zum Einschweißen, einfache Wartung

Anwendungsbereich

- Prozessadapter für die Mikrowellenschränke Soliwave und den Schüttgutbewegungsmelder Solimotion
- Betriebssichere Trennung von Messgerät und Prozess

Eigenschaften

- Prozesstemperatur bis zu +200 °C (+392 °F)
- Prozessdruck bis zu 80 ... 110 kPa (0,8 ... 1,1 bar) absolut
- Adapterlänge (Stutzenlänge) bis zu 300 mm (11.81 in)
- Materialien:
 - Stutzen und Konterflansch: Stahl oder Edelstahl
 - Stopfen: PTFE

Ihre Vorteile

- Einfache Wartung durch schnelle Demontage des Konterflanschs und leichte Reinigung oder Austausch des Stopfens
- Geräte der Mikrowellenschränke Soliwave und des Schüttgutbewegungsmelders Solimotion können im laufenden Betrieb einfach ausgetauscht werden
- Stopfenmaterial ideal für Mikrowellen geeignet
- Konterflansch mit Druckausgleichselement zur Vermeidung von Kondensatbildung
- Kein Verschleiß an den angeschlossenen Geräten
- Sonderausführungen (Maße und Materialien) auf Anfrage lieferbar

Hinweise zum Dokument

Symbole

Sicherheitssymbole

HINWEIS

Dieser Hinweis enthält Informationen zu Vorgehensweisen und weiterführenden Sachverhalten, die keine Körperverletzung nach sich ziehen.

Symbole für Informationstypen

✔ Erlaubt

Abläufe, Prozesse oder Handlungen, die erlaubt sind.

✘ Verboten

Abläufe, Prozesse oder Handlungen, die verboten sind.

ℹ Tipp

Kennzeichnet zusätzliche Informationen

📄 Verweis auf Dokumentation

📖 Verweis auf ein anderes Kapitel

🖼️ Verweis auf Abbildung

1., 2., 3. Handlungsschritte

Symbole in Grafiken

A, B, C ... Ansicht

1, 2, 3 ... Positionsnummern

Leistungsdaten

Einsatzbedingungen

Prozesstemperatur

-40 ... +200 °C (-40 ... +392 °F)

Prozessdruck

80 ... 110 kPa (0,8 ... 1,1 bar) absolut

HINWEIS

- Die prinzipielle Dauereinsatztemperatur von PTFE liegt bei etwa -200 ... +240 °C (-328 ... +464 °F), wobei es ober- und unterhalb der definierten Prozesstemperatur zu Materialverformungen kommt.
- Die angegebene maximale Prozesstemperatur ist garantiert für den Betrieb ohne nennenswerte Druckbelastung (drucklos).
- Die maximal zulässige Temperatur am Messgerät ist auf jeden Fall zu beachten!

Material

- Stutzen: Edelstahl 1.4571 (316Ti) oder Stahl 1.0345 (P250GH)
- Konterflansch: Edelstahl 1.4571 (316Ti) oder Stahl 1.0460 (P250GH)
- Stopfen: PTFE
- Montagmaterial: Stahl, verzinkt

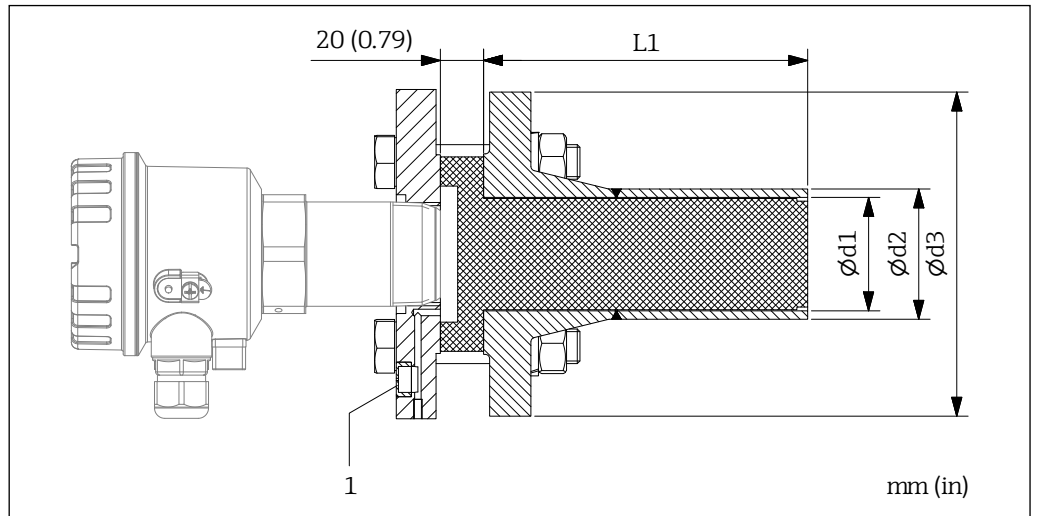
Geräteanschluss

Passend für die Geräte der Mikrowellenschränke Soliwave und des Schüttgutbewegungsmelders Solimotion sind die folgenden Anschlussgewinde wählbar:

- R 1½ nach EN 10226
- 1½ NPT nach ANSI/ASME
- G 1½ nach ISO 228-1

Konstruktiver Aufbau

Bauform, Maße



1 Bauform, Maße

1 Druckausgleichselement

000000126

Lieferbare Einschweißstutzen	d1	d2	d3	L1
DN50 PN16	54,5 (2.15)	60,3 (2.38)	165,0 (6.50)	100 (3.94) 150 (5.91) 200 (7.87) 250 (9.84) 300 (11.81)
DN65 PN16	70,3 (2.77)	76,1 (3.00)	185,0 (7.28)	
DN80 PN16	82,5 (3.25)	88,9 (3.50)	200,0 (7.87)	
DN100 PN16	107,1 (4.22)	114,3 (4.50)	220,0 (8.66)	
2" 150lbs B16.5	52,6 (2.07)	60,3 (2.38)	152,4 (6.00)	
3" 150lbs B16.5	78,0 (3.07)	88,9 (3.50)	190,5 (7.50)	
4" 150lbs B16.5	102,4 (4.03)	114,3 (4.50)	228,6 (9.00)	

Alle Abmessungen in mm (in).

Gewicht

Das Gewicht ist abhängig von Durchmesser und Länge, hier einige Beispiele:

- FAR50-GQ2CF22A
Einschweißstutzen DN50 PN16 Form B, Flansch EN 1092-1, L1 = 150 mm (5.91 in),
Geräteanschluss R 1½ nach EN 10226
Gewicht 6,2 kg (13.7 lbs)
- FAR50-AG2CI22B
Einschweißstutzen NPS 4" Cl. 150 RF, Flansch ASME B16.5, L1 = 300 mm (11.81 in),
Geräteanschluss 1½ NPT nach ANSI/ASME
Gewicht 27,6 kg (60.4 lbs)

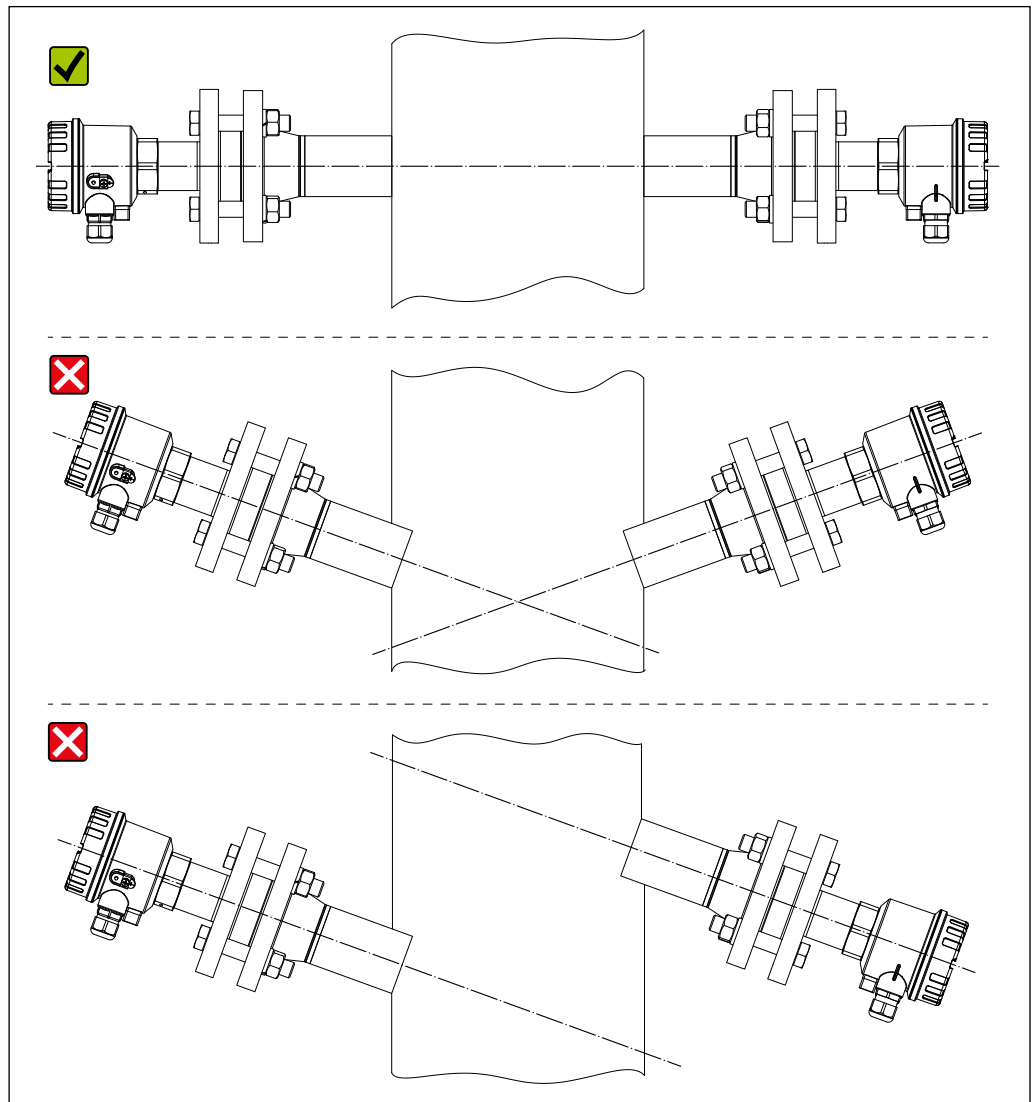
Einbaubedingungen

Einbaulage

- Die Einbaulage der Einschweißstutzen ist beliebig.
- Es muss ein geeigneter Freiraum zum Ein- und Ausbau des Stopfens sowie der Messgeräte vorhanden sein.

Einbauhinweise

- Bei der Verwendung mit der Mikrowellenschranke Soliwave ist unbedingt darauf zu achten, dass die Einschweißstutzen zur Montage von Transmitter und Transceiver direkt gegenüber montiert werden (siehe hierzu entsprechende Technische Information).
- Beachten Sie die chemische Beständigkeit des PTFE-Stopfens unter Prozessbedingungen.



2 Einbauhinweise

000000130

Montage

Montage

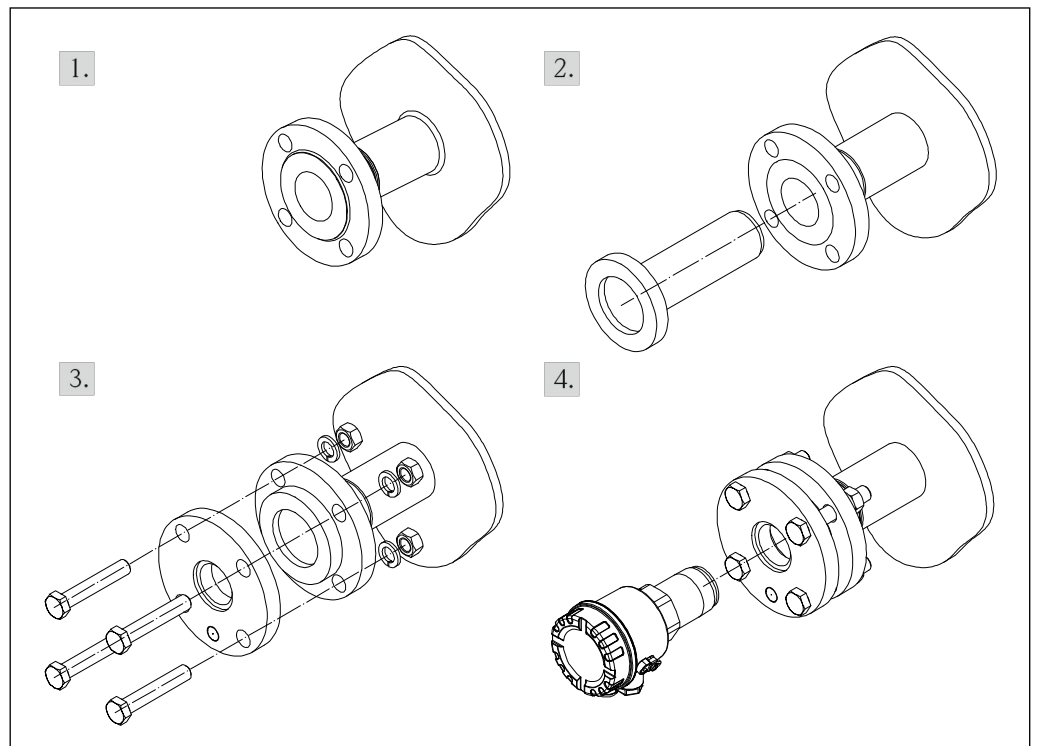
Die Montage des Einschweißstutzens erfolgt in vier Schritten:

1. Einschweißstutzen in die Prozesswand einschweißen.

HINWEIS

Bitte beachten Sie die allgemeinen Hinweise zum Einbau und Ausrichten von Prozessadaptern in der Technischen Information des anzuschließenden Gerätes.

2. PTFE-Stopfen vorsichtig einsetzen
3. Konterflansch aufschrauben
4. Geräte der Mikrowellenschanke Soliwave oder des Schüttgutbewegungsmelders Solimotion einschrauben und ausrichten



3 Montage

000000131

Bestellinformationen

Produktübersicht

Ausführliche Bestellinformationen sind verfügbar:

- Im Produktkonfigurator auf der Endress+Hauser Internetseite: www.endress.com → Wählen Sie Ihr Land → Produkte → Messtechnik, Software oder Komponenten wählen → Produkt auswählen (Auswahllisten: Messmethode, Produktfamilie etc.) → Geräte-Support (rechte Spalte): Das ausgewählte Produkt konfigurieren → Der Produktkonfigurator für das ausgewählte Produkt wird geöffnet.
- Bei Ihrer Endress+Hauser Vertriebszentrale: www.addresses.endress.com

010	Flanschstutzen
AD2	NPS 2" Cl.150 RF, Flansch ASME B16.5
AF2	NPS 3" Cl.150 RF, Flansch ASME B16.5
AG2	NPS 4" Cl.150 RF, Flansch ASME B16.5
GQ2	DN50 PN16 Form B1, Flansch EN1092-1
GR2	DN65 PN16 Form B1, Flansch EN1092-1
GS2	DN80 PN16 Form B1, Flansch EN1092-1
GT2	DN100 PN16 Form B1, Flansch EN1092-1
020	Stutzenlänge L1
CA	100 mm (3.94 in)
CF	150 mm (5.91 in)
CG	200 mm (7.87 in)
CH	250 mm (9.84 in)
CI	300 mm (11.81 in)
030	Material Stopfen
2	PTFE
040	Material Flanschstutzen
1	Stahl 1.0345 (P235GH) / 1.0460 (P250GH)
2	Edelstahl 1.4571 (316Ti)
050	Geräteanschluss
A	Gewinde R 1½, EN 10226
B	Gewinde 1½ NPT, ANSI/ASME
C	Gewinde G 1½, ISO 228-1



Sonderausführungen (Maße und Materialien) sind auf Anfrage lieferbar.

www.addresses.endress.com
