

# Betriebsanleitung

## Raman-Spektroskopiesonde Rxn-40





# Inhaltsverzeichnis

<b>1 Hinweise zum Dokument.....</b>	<b>4</b>	<b>6 Montage .....</b>	<b>18</b>
1.1 Warnungen .....	4	6.1 Rxn-40-Sonde mit integriertem Edelstahl- Faseranschlussgehäuse.....	18
1.2 Symbole am Gerät .....	4	6.2 Rxn-40-Sonde mit rechtwinkligem Faseranschluss (EO-Typ) .....	19
1.3 Konformität mit US-amerikanischen Exportvorschriften .....	4	6.3 Rxn-40-Sonde mit Flansch für Prozessanschluss .....	19
1.4 Glossar .....	5	6.4 Montage im Ex-Bereich.....	19
<b>2 Grundlegende Sicherheitshinweise ...</b>	<b>6</b>	6.5 Prozess- und Sondenkompatibilität.....	20
2.1 Anforderungen an das Personal.....	6	6.6 Zertifizierungen und Kennzeichnungen.....	21
2.2 Bestimmungsgemäße Verwendung .....	6	<b>7 Inbetriebnahme.....</b>	<b>22</b>
2.3 Sicherheit am Arbeitsplatz.....	6	7.1 Annahme der Sonde .....	22
2.4 Betriebssicherheit .....	6	7.2 Sondenkalibrierung und -verifizierung .....	22
2.5 Lasersicherheit .....	7	<b>8 Bedienung.....</b>	<b>23</b>
2.6 Drucksicherheit .....	7	<b>9 Diagnose und Störungsbehebung .....</b>	<b>24</b>
2.7 Wartungssicherheit .....	8	<b>10 Wartung .....</b>	<b>25</b>
2.8 Wichtige Sicherheitsvorkehrungen.....	8	10.1 Sonde überprüfen .....	25
2.9 Produktsicherheit.....	8	10.2 Sondenfenster reinigen.....	25
<b>3 Produktbeschreibung.....</b>	<b>11</b>	10.3 Optische Fasern prüfen und reinigen .....	25
3.1 Rxn-40-Sonde.....	11	<b>11 Reparatur .....</b>	<b>26</b>
3.2 Standard-Hardware .....	13	<b>12 Technische Daten.....</b>	<b>27</b>
3.3 Datenerfassungsbereich: kurz vs. lang .....	13	12.1 Temperatur- und Druckspezifikationen .....	27
<b>4 Warenannahme und Produktidentifizierung .....</b>	<b>14</b>	12.2 Allgemeine Spezifikationen.....	28
4.1 Warenannahme .....	14	12.3 Maximum Permissible Exposure (maximal zulässige Strahlenexposition) .....	29
4.2 Produktidentifizierung .....	14	12.4 Werkstoffe .....	30
4.3 Lieferumfang .....	14	<b>13 Ergänzende Dokumentation .....</b>	<b>31</b>
4.4 Zertifikate und Zulassungen .....	15	<b>14 Index.....</b>	<b>32</b>
<b>5 Sonden- und faseroptischer Anschluss .....</b>	<b>16</b>		
5.1 EO-Faserkabel .....	16		
5.2 FC Kabelbaugruppe .....	17		

# 1 Hinweise zum Dokument

## 1.1 Warnungen

Struktur des Hinweises	Bedeutung
 <b>WARNUNG</b> <b>Ursache (/Folgen)</b> Folgen der Missachtung ▶ Abhilfemaßnahme	Dieses Symbol macht auf eine gefährliche Situation aufmerksam. Wird die gefährliche Situation nicht vermieden, kann dies zu Tod oder schweren Verletzungen führen.
 <b>VORSICHT</b> <b>Ursache (/Folgen)</b> Folgen der Missachtung ▶ Abhilfemaßnahme	Dieses Symbol macht auf eine gefährliche Situation aufmerksam. Wird die gefährliche Situation nicht vermieden, kann dies zu mittelschweren oder leichten Verletzungen führen.
 <b>HINWEIS</b> <b>Ursache/Situation</b> Folgen der Missachtung (ggf.) ▶ Maßnahme/Hinweis	Dieses Symbol macht auf Situationen aufmerksam, die zu Sachschäden führen können.

Tabelle 1. Warnungen

## 1.2 Symbole am Gerät

Symbol	Beschreibung
	Das Symbol für Laserstrahlung macht den Benutzer darauf aufmerksam, dass bei der Verwendung des Systems die Gefahr besteht, schädlicher sichtbarer und unsichtbarer Laserstrahlung ausgesetzt zu werden.
	Das Symbol für Hochspannung macht den Benutzer darauf aufmerksam, dass ein ausreichend hohes elektrisches Potenzial vorliegt, um Körperverletzungen oder Sachschäden zu verursachen. In manchen Industrien bezieht sich der Begriff Hochspannung auf Spannungen oberhalb eines bestimmten Schwellwerts. Betriebsmittel und Leiter, die hohe Spannungen führen, erfordern besondere Sicherheitsanforderungen und Vorgehensweisen.
	Das WEEE-Symbol gibt an, dass das Produkt nicht im Restmüll entsorgt werden darf, sondern zum Recycling an eine separate Sammelstelle zu senden ist.

Tabelle 2. Symbole

## 1.3 Konformität mit US-amerikanischen Exportvorschriften

Die Richtlinie von Endress+Hauser schreibt die strikte Erfüllung der US-amerikanischen Gesetze zur Exportkontrolle vor, wie sie auf der Webseite des [Bureau of Industry and Security](#) des U.S. Department of Commerce detailliert aufgeführt werden. Die Export Control Classification Number der Rxn-40-Sonde lautet EAR99.

## 1.4 Glossar

Begriff	Beschreibung
ANSI	<a href="#">American National Standards Institute</a>
API	Aktiver pharmazeutischer Inhaltsstoff
ASME	American Society of Mechanical Engineers
ATEX	Atmosphère Explosible (explosionsfähige Atmosphäre)
BPVC	Boiler and Pressure Vessel Code (Code für Dampfkessel und Druckbehälter)
°C	Celsius
CDRH	<a href="#">Center for Devices and Radiological Health</a>
CFR	<a href="#">Code of Federal Regulations (Sammlung von Bundesverordnungen)</a>
cm	Zentimeter
CSA	<a href="#">Canadian Standards Association</a>
DIN	Deutsches Institut für Normung
EO	Elektrooptisch
EU	<a href="#">Europäische Union</a>
EXC	Excitation (Anregung)
°F	Fahrenheit
ft.	Feet (Fuß)
IEC	<a href="#">International Electrotechnical Commission</a>
in	inches
INTLK	Interlock (Verriegelung)
IPA	Isopropanol
IS	Intrinsically Safe (eigensicher)
LED	Light Emitting Diode
m	Meter
mbar	Millibar Druckeinheit
mm	Millimeter
MPE	Maximum Permissible Exposure (maximal zulässige Strahlenexposition bzw. Maximal Zulässige Bestrahlung, <del>1990</del> )
NeSSI	New Sampling/Sensor Initiative
nm	Nanometer
NOHD	Nominal Ocular Hazard Distance (nomineller Augen-Gefahrenabstand/Lasersicherheitsabstand)
NPT	National Pipe Tapered Thread (amerikanisches Rohrgewinde)
PED	Druckgeräterichtlinie
psi	Pounds Per Square Inch (Pfund pro Quadratzoll)
RD	Rot
WEEE	<a href="#">Waste Electrical and Electronic Equipment</a>
YE	Gelb

Tabelle 3. Glossar

## 2 Grundlegende Sicherheitshinweise

### 2.1 Anforderungen an das Personal

- Montage, Inbetriebnahme, Bedienung und Wartung der Messeinrichtung dürfen nur durch speziell dafür ausgebildetes Fachpersonal erfolgen.
- Das Fachpersonal muss vom Anlagenbetreiber für die genannten Tätigkeiten autorisiert sein.
- Das Fachpersonal muss diese Betriebsanleitung gelesen und verstanden haben und die Anweisungen in dieser Betriebsanleitung befolgen.
- Der Anlagenbetreiber muss einen Beauftragten für Lasersicherheit benennen, der sicherstellt, dass die Mitarbeiter zu Betriebsabläufen und Sicherheitsvorkehrungen im Umgang mit Lasern der Klasse 3B geschult sind.
- Störungen an der Messstelle dürfen nur von entsprechend autorisiertem und dafür ausgebildetem Personal behoben werden. Reparaturen, die nicht in diesem Dokument beschrieben sind, dürfen nur beim Hersteller oder durch die Serviceorganisation durchgeführt werden.

### 2.2 Bestimmungsgemäße Verwendung

Die Raman-Spektroskopiesonde Rxn-40 ist für die Analyse von eingetauchten Proben in Flüssigkeiten in Laborumgebungen oder Prozessanlagen vorgesehen. Zu den empfohlenen Anwendungsbereichen gehören:

- **Chemie:** Reaktionsüberwachung, Mischung, Katalyse, Zufuhr- und Endproduktüberwachung
- **Polymer:** Überwachung der Polymerisationsreaktion, Extrusionsüberwachung, Polymermischung
- **Pharmazie:** API-Reaktionsüberwachung, Kristallisation, polymorphe Komponenten, Mischung
- **Öl und Gas:** Kohlenwasserstoffanalysen

Eine andere als die beschriebene Verwendung gefährdet die Sicherheit von Personen und der gesamten Messeinrichtung und setzt die Gewährleistung außer Kraft..

### 2.3 Sicherheit am Arbeitsplatz

Der Benutzer ist für die Einhaltung folgender Sicherheitsbestimmungen verantwortlich:

- Montagehinweise
- Lokale Normen und Vorschriften bezüglich der elektromagnetischen Verträglichkeit

Das Produkt ist gemäß den gültigen internationalen Normen für den Industriebereich auf elektromagnetische Verträglichkeit geprüft. Die angegebene elektromagnetische Verträglichkeit gilt nur für ein Produkt, das ordnungsgemäß an den Analysator angeschlossen wurde.

### 2.4 Betriebssicherheit

Vor der Inbetriebnahme der Gesamtmesstelle:

- Alle Anschlüsse auf ihre Richtigkeit prüfen.
- Sicherstellen, dass die elektrooptischen Kabel unbeschädigt sind.
- Sicherstellen, dass der Füllstand des Mediums ausreicht, um die Sonde einzutauchen (wenn zutreffend).
- Keine beschädigten Produkte in Betrieb nehmen. Beschädigte Produkte vor versehentlicher Inbetriebnahme schützen.
- Beschädigte Produkte als defekt kennzeichnen.

Im Betrieb:

- Können Störungen nicht behoben werden, müssen die Produkte außer Betrieb gesetzt und vor versehentlicher Inbetriebnahme geschützt werden.
- Bei der Arbeit mit Geräten, die Laser enthalten, immer alle lokalen Protokolle zur Lasersicherheit einhalten; diese können vorschreiben, dass Persönliche Schutzausrüstung (PSA) zu verwenden und der Zugang zum Gerät auf autorisierte Benutzer zu beschränken ist.

## 2.5 Lasersicherheit

Die Raman Rxn-Analysatoren verwenden Laser der Klasse 3B, wie sie in folgenden Normen definiert sind:

- [American National Standards Institute](#) (ANSI) Z136.1, "American National Standard for Safe Use of Lasers"
- [International Electrotechnical Commission](#) (IEC) 60825-1, Safety of Laser Products – Part 1

### ⚠️ WARNUNG

#### Laserstrahlung

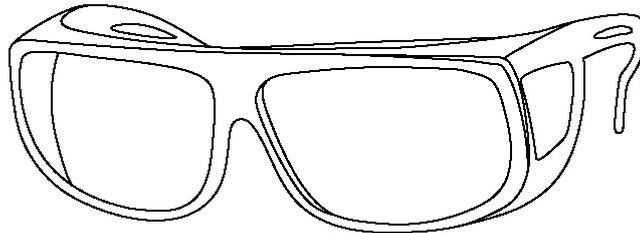
- ▶ Strahlenexposition vermeiden
- ▶ Laserprodukt der Klasse 3B

### ⚠️ VORSICHT

**Laserstrahlen können zur Entzündung bestimmter Substanzen, wie z. B. flüchtiger organischer Verbindungen, führen.**

Die beiden Möglichkeiten für eine Entzündung sind ein direktes Erhitzen der Probe bis zu einem Punkt, an dem sie sich entzündet, und das Erhitzen einer Verunreinigung (z. B. Stäube) bis zu einem kritischen Punkt, der zur Entzündung der Probe führt.

Die Laserkonfiguration stellt weitere Risiken für die Sicherheit dar, da die Strahlung oftmals unsichtbar oder nahezu unsichtbar ist. Der Benutzer muss sich stets der ursprünglichen Richtung und der möglichen Streuwege des Lasers bewusst sein. Bei Anregungswellenlängen von 532 nm und 785 nm wird die Verwendung von OD3-Laserschutzbrillen oder höher dringend empfohlen. Bei einer Anregungswellenlänge von 993 nm wird OD4 oder höher empfohlen.



A0048421

Abbildung 1. Laserschutzbrille

Nähere Informationen zu geeigneten Vorsichtsmaßnahmen und dem Einrichten passender Kontrollen für den Umgang mit Lasern und ihren Gefahren sind in der aktuellsten Version der ANSI Z136.1 oder der IEC 60825-14 zu finden. Relevante Parameter zur Berechnung der maximal zulässigen Strahlenexposition (MPE) und des nominellen Augen-Gefahrenabstands (Nominal Ocular Hazard Distance, NOHD) sind im Kapitel [Technische Daten](#) →  dieses Dokuments zu finden.

Weitere Informationen zu Berechnungen im Zusammenhang mit der Lasersicherheit siehe Sicherheitshandbuch zur Raman-Spektroskopiesonde Rxn-40 (XA02749C).

## 2.6 Drucksicherheit

Druckwerte basieren auf den Bezugsnormen für die Sonde. Armaturen und Flansche können je nach Sondenkonfiguration in der Druckstufe enthalten sein oder nicht. Zudem können die Produktauslegungen von Schrauben- und Dichtungsmaterialien sowie den entsprechenden Vorgehensweisen betroffen sein.

Wenn die Montage einer E+H Sonde im Rohrleitungs- oder Probenentnahmesystem des Benutzers geplant wird, ist der Benutzer dafür verantwortlich, die Grenzwerte der Druckstufen zu kennen und die geeigneten Armaturen, Bolzen, Dichtungen und Vorgehensweisen für Ausrichtung und Zusammenbau der abgedichteten Anschlussstücke auszuwählen.

Die Verwendung dieser Druckstufen für abgedichtete Anschlussstücke, die nicht den Einschränkungen entsprechen, oder die Nichteinhaltung von allgemein akzeptierten Good Practices für Verschraubung und Abdichtung erfolgen auf Verantwortung des Benutzers.

## 2.7 Wartungssicherheit

Wenn eine Prozesssonde zur Wartung von der Prozessschnittstelle entfernt werden muss, immer die Sicherheitshinweise des Unternehmens einhalten. Beim Warten des Geräts stets die geeignete Schutzausrüstung tragen.

## 2.8 Wichtige Sicherheitsvorkehrungen

- Die Rxn-40-Sonde nicht zu anderen Zwecken, sondern nur bestimmungsgemäß einsetzen.
- Nicht direkt in den Laserstrahl blicken.
- Den Laser nicht auf verspiegelte oder glänzende Oberflächen oder eine Oberfläche, die diffuse Reflexionen verursachen kann, richten. Der reflektierte Strahl ist genauso schädlich wie der direkte Strahl.
- Angeschlossene und nicht verwendete Sonden immer mit Kappen oder anderweitigem Schutz blockieren.
- Immer eine Strahlensperre verwenden, um eine unbeabsichtigte Streuung der Laserstrahlung zu vermeiden.

## 2.9 Produktsicherheit

Dieses Produkt ist darauf ausgelegt, alle aktuellen Sicherheitsanforderungen zu erfüllen, wurde geprüft und ab Werk in einem sicheren Betriebszustand ausgeliefert. Die einschlägigen Vorschriften und internationalen Normen sind berücksichtigt. An den Analysator angeschlossene Geräte müssen ebenfalls die gültigen Sicherheitsstandards für Analysatoren erfüllen.

Die Raman-Spektroskopiesysteme von Endress+Hauser umfassen folgende Sicherheitsvorrichtungen, um die United States Government Requirements in Title 21 des [Code of Federal Regulations \(21 CFR\)](#) Chapter I, Subchapter J, wie vom [Center for Devices and Radiological Health](#) (CDRH) verwaltet, und die IEC 60825-1, wie von der [International Electrotechnical Commission](#) verwaltet, zu erfüllen.

### 2.9.1 CDRH- und IEC-Konformität

Die Endress+Hauser Raman-Analysatoren wurden zur Erfüllung der Konstruktions- und Fertigungsanforderungen des CDRH und der IEC 60825-1 zertifiziert.

Die Raman-Analysatoren von Endress+Hauser wurden beim CDRH registriert. Sämtliche nicht autorisierten Änderungen an einem bestehenden Raman Rxn-Analysator oder dessen Zubehör können zu einer gefährlichen Strahlenexposition führen. Zudem können derartige Änderungen dazu führen, dass das System nicht länger mit den bundesrechtlichen Anforderungen konform ist, für die es von Endress+Hauser zertifiziert wurde.

### 2.9.2 Laseremissionsanzeige

Die eingebaute Rxn-40-Sonde ist Bestandteil des Verriegelungskreises. Wenn es zu einem Bruch des Faserkabels kommt, schaltet sich der Laser innerhalb von Millisekunden nach dem Bruch aus.

#### HINWEIS

**Werden Kabel nicht ordnungsgemäß verlegt, kann es zu einer dauerhaften Beschädigung kommen.**

- ▶ Sonden und Kabel vorsichtig behandeln.
- ▶ Glasfaserkabel NICHT knicken und so verlegen, dass ein Mindestbiegeradius von 152,4 mm (6 in) sichergestellt wird.

Bei dem Verriegelungskreis handelt es sich um eine elektrische Niederschleife. Wird die Rxn-40-Sonde in einem als explosionsgefährdet eingestuften Bereich verwendet, muss der Verriegelungskreis durch eine eigensichere (IS) Trennvorrichtung geführt werden.

Die Position der LED-Laseranzeige hängt vom Armaturentyp ab:

- Option mit integriertem Edelstahl-Faseranschlussgehäuse: Die Anzeige ist auf dem Faseranschlussgehäuse angebracht. Wenn die Möglichkeit besteht, dass der Laser mit Strom versorgt wird, dann leuchtet diese Anzeige.
- Nicht abnehmbare rechtwinklige Faseranschlussbaugruppe (EO-Typ): Die Anzeige befindet sich auf der Baugruppe. Wenn die Möglichkeit besteht, dass der Laser mit Strom versorgt wird, dann leuchtet diese Anzeige.

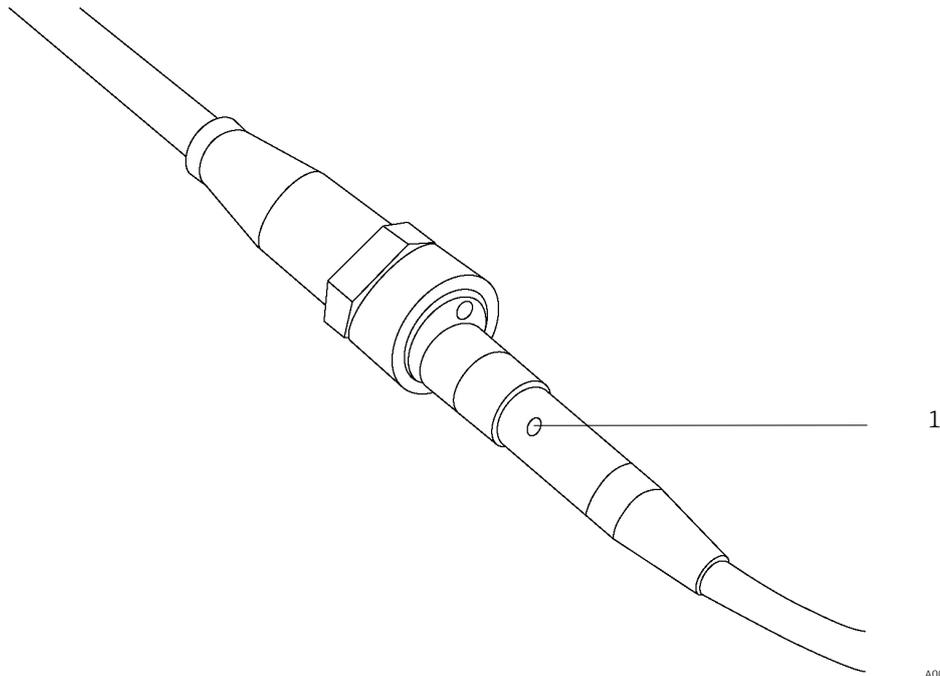


Abbildung 2. LED-Laseranzeige auf integriertem Edelstahl-Faseranschlussgehäuse (1)

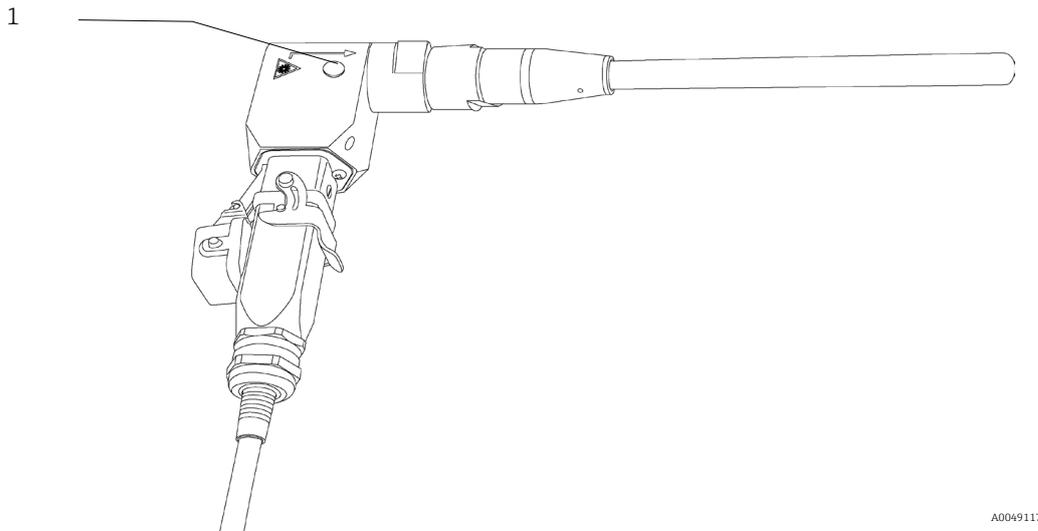


Abbildung 3. LED-Laseranzeige auf rechteckiger Faseranschlussbaugruppe (EO-Typ) (1)

### 2.9.3 Ex-Zulassungen

Die Sonde Rxn-40 wurde von einer unabhängigen dritten Stelle für den Einsatz in explosionsgefährdeten Bereichen gemäß Artikel 17 der Richtlinie 2014/34/EU des Europäischen Parlamentes und des Rates vom 26. Februar 2014 zugelassen. Die Sonde Rxn-40 wurde gemäß ATEX-Richtlinie für den Einsatz in Europa sowie in anderen Ländern zertifiziert, in denen ATEX-zertifizierte Betriebsmittel zugelassen sind.



Abbildung 4. ATEX-Kennzeichnung für den Einsatz in explosionsgefährdeten Bereichen

Die Sonde Rxn-40 wurde in den USA (US) und Kanada von der [Canadian Standards Association](#) für den Einsatz in explosionsgefährdeten Bereichen zugelassen, sofern sie gemäß der Zeichnung für die Montage in Ex-Bereichen (Hazardous Area Installation Drawing, 4002396) montiert wird.

Die Produkte dürfen mit der CSA-Kennzeichnung versehen werden, und zwar entweder zusammen mit den Angaben "C" und "US" für Kanada und die USA oder mit der Angabe "US" nur für die USA oder ganz ohne eine der beiden Angaben nur für Kanada.



Abbildung 5. CSA-Kennzeichnung für den Einsatz in explosionsgefährdeten Bereichen in den USA und Kanada

Zudem kann die Sonde Rxn-40 mit der [International Electrotechnical Commission](#) (IEC)-Zertifizierung für Systeme für explosionsfähige Atmosphären (IECEx) gekennzeichnet werden, sofern sie gemäß der Zeichnung für die Montage in Ex-Bereichen (Hazardous Area Installation Drawing, 4002396) montiert wird.

## 3 Produktbeschreibung

### 3.1 Rxn-40-Sonde

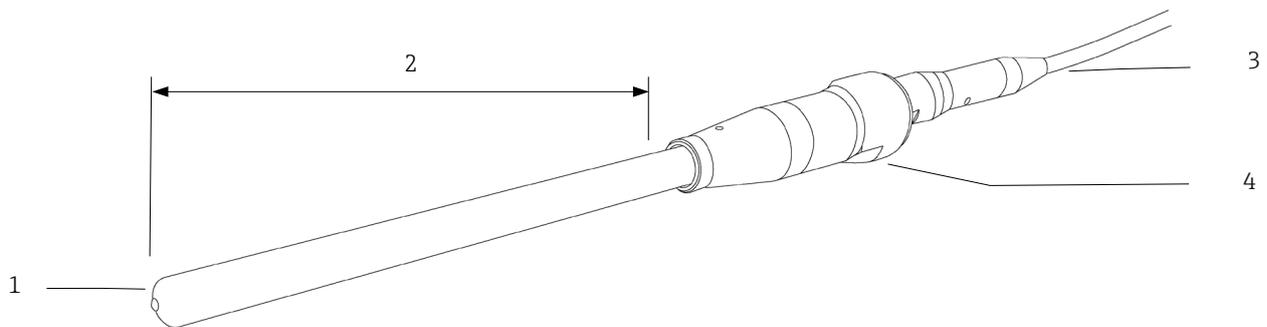
Die Raman-Spektroskopiesonde Rxn-40 mit Kaiser-Raman-Technologie ist für die Analyse von eingetauchten Proben in Flüssigkeiten in Laborumgebungen oder Prozessanlagen vorgesehen. Die Sonde ermöglicht chemische Inline-Messungen in Echtzeit und ist mit den Raman Rxn-Analysatoren von Endress+Hauser kompatibel, die mit Wellenlängen von 532 nm, 785 nm oder 993 nm arbeiten.

Die Rxn-40-Sonde ist extrem kompakt und bietet mehrere Montageoptionen. Der Prozessanschluss für die Rxn-40-Sonde kann über eine Quetsch-/Pressverbindung, einen Flansch, eingebaut in einer Durchflusszelle montiert werden und ist NeSSI-kompatibel. Die Sonde steht in den folgenden Konfigurationen zur Verfügung, um eine kundenspezifische Anpassung an den Prozess zu vereinfachen und eine höhere Probenentnahmeflexibilität zu bieten:

- Rxn-40-Sonde, geflanschte oder ungeflanschte Konfiguration
- Rxn-40-Sonde, Mini-Konfiguration

#### 3.1.1 Rxn-40-Sonde, ungeflanschte Konfiguration

Die ungeflanschte Konfiguration der Rxn-40-Sonde hat einen standardmäßigen Eintauchbereich von 152, 305 oder 457 mm (6, 12 oder 18 in).



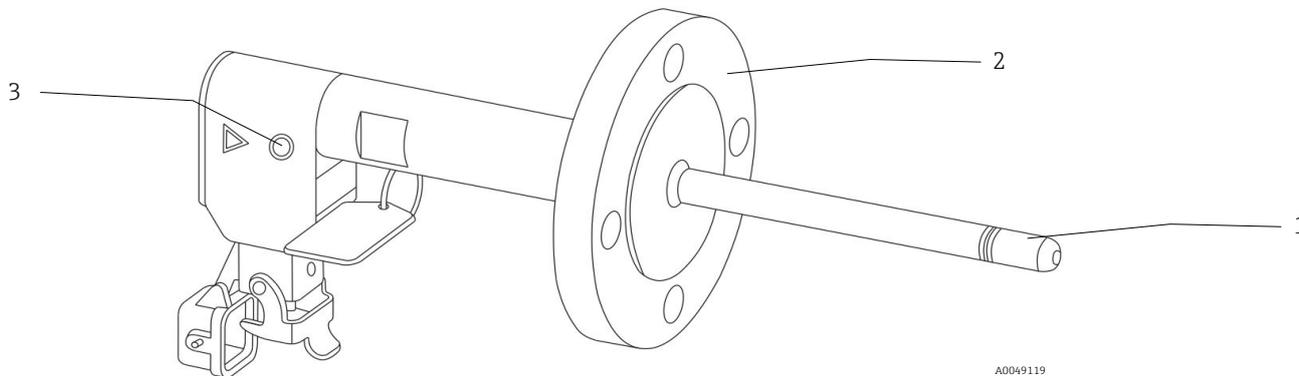
A0049118

Abbildung 6. Ungeflanschte Konfiguration der Rxn-40-Sonde

Pos.	Beschreibung
1	Spitze
2	Eintauchbarer Bereich
3	Faserkabel
4	Optikumpf

### 3.1.2 Rxn-40-Sonde, geflanschte Konfiguration

ASME B16.5 und DIN EN1092 Typ B Flansche sind für die Rxn-40-Sonde in der geflanschten Konfiguration auf Anfrage erhältlich.



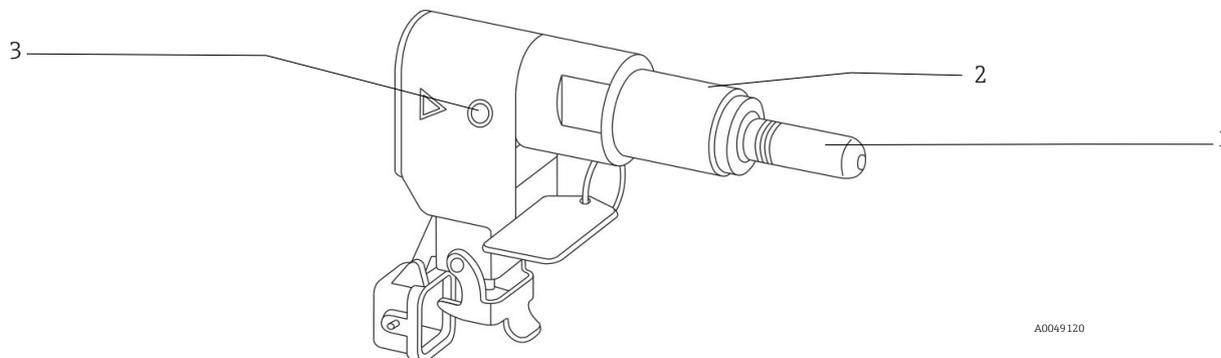
A0049119

Abbildung 7. Geflanschte Konfiguration der Rxn-40-Sonde

Pos.	Beschreibung
1	Spitze
2	Flansch
3	LED-Laseranzeige

### 3.1.3 Rxn-40-Sonde, Mini-Konfiguration

Die Mini-Konfiguration der Rxn-40-Sonde hat eine eintauchbare Länge von 36 mm (1,42 in).



A0049120

Abbildung 8. Mini-Konfiguration der Rxn-40-Sonde

Pos.	Beschreibung
1	Spitze
2	Optikrumpf
3	LED-Laseranzeige

## 3.2 Standard-Hardware

Die Standard-Hardware beinhaltet die Rxn-40-Sonde ohne Faserkabel. Das Faserkabel wird separat verkauft.

Für jede neue Montage ist eines der folgenden Zubehörteile erforderlich. Für den verwendeten Analysator den passenden Anschluss auswählen.

- Nicht abnehmbare rechtwinklige Faseranschlussbaugruppe (EO-Typ): Diese Baugruppe umfasst Anschlüsse für Anregung oder Erfassung und die Lasersicherheitsverriegelung sowie eine Anzeige-LED für die Verriegelung.
- Integriertes Edelstahl-Faseranschlussgehäuse: Dieses Gehäuse umfasst optische Fasern für Anregung oder Erfassung, die Lasersicherheitsverriegelung sowie eine Anzeige-LED für die Verriegelung.

## 3.3 Datenerfassungsbereich: kurz vs. lang

Je nach gewählter Ausführung verfügt die Rxn-40-Sonde entweder über einen kurzen (S) oder einen langen (L) Datenerfassungsbereich:

- Ein kurzer Datenerfassungsbereich wird im Allgemeinen für undurchsichtige Proben wie Gele, Schlämme und Lacke verwendet.
- Ein langer Datenerfassungsbereich eignet sich besser für transparente Proben, wie z. B. Kohlenwasserstoffe und Lösungsmittel.

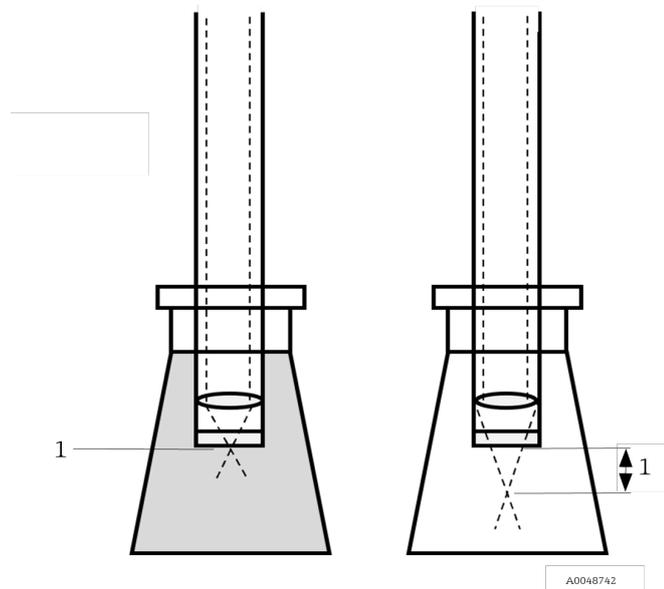


Abbildung 9. Kurzer (links) vs. langer (rechts) Datenerfassungsbereich (1)

## 4 Warenannahme und Produktidentifizierung

### 4.1 Warenannahme

1. Auf unbeschädigte Verpackung achten. Beschädigungen an der Verpackung dem Lieferanten mitteilen. Beschädigte Verpackung bis zur Klärung aufbewahren.
2. Auf unbeschädigten Inhalt achten. Beschädigungen am Lieferinhalt dem Lieferanten mitteilen. Beschädigte Ware bis zur Klärung aufbewahren.
3. Lieferung auf Vollständigkeit prüfen. Lieferpapiere und Bestellung vergleichen.
4. Für Lagerung und Transport Produkt stoßsicher und gegen Feuchtigkeit geschützt verpacken. Die Originalverpackung bietet optimalen Schutz. Zulässige Umgebungsbedingungen unbedingt einhalten. Siehe Spezifikationen unter [Technische Daten](#) → .

Bei Rückfragen bitte an den Lieferanten oder das lokale Vertriebsbüro wenden.

#### HINWEIS

- ▶ Bei unsachgemäßer Verpackung kann die Sonde während des Transports beschädigt werden.

### 4.2 Produktidentifizierung

#### 4.2.1 Typenschild

Das Typenschild der Sonde enthält folgende Informationen:

- Endress+Hauser Logo
- Produktidentifizierung (z. B. Rxn-40)
- Seriennummer

Die Schilder sind fest angebracht und enthalten außerdem:

- Erweiterten Bestellcode (Ext. ord. cd.)
- Herstellerangaben
- Wesentliche funktionale Aspekte der Sonde (z. B. Werkstoff, Wellenlänge, Schärfentiefe)
- Sicherheitshinweise und Zertifizierungsinformationen, wenn zutreffend

Angaben auf der Sonde und dem Typenschild mit der Bestellung vergleichen.

#### 4.2.2 Herstelleradresse

Endress+Hauser  
371 Parkland Plaza  
Ann Arbor, MI 48103 USA

### 4.3 Lieferumfang

Im Lieferumfang ist enthalten:

- Rxn-40-Sonde in der bestellten Konfiguration
- Handbuch *Raman-Spektroskopiesonde Rxn-40 Betriebsanleitung*
- Rxn-40-Sonde Zertifikat über Produktleistung
- Lokale Konformitätserklärungen, wenn zutreffend
- Zertifikate für den Einsatz in explosionsgefährdeten Bereichen, wenn zutreffend
- Werkstoffzertifikate, wenn zutreffend
- Optionales Zubehör für die Rxn-40-Sonde, wenn zutreffend

Bei Fragen an den Lieferanten oder das lokale Vertriebsbüro wenden.

## 4.4 Zertifikate und Zulassungen

Nähere Informationen zu Zertifikaten und Zulassungen siehe *Raman-Spektroskopiesonde Rxn-40 Sicherheitshinweise*.

## 5 Sonden- und faseroptischer Anschluss

Die Rxn-40-Sonde wird über eine der folgenden Komponenten an den Raman Rxn-Analysator angeschlossen:

- Elektrooptisches (EO) Faserkabel: in Inkrementen von 5 m (16,4 ft.) bis zu einer Gesamtlänge von 200 m (656,2 ft) erhältlich, wobei die Länge durch die Anwendung beschränkt wird
- Faserkanal (FC)-Kabelbaugruppe: in Inkrementen von 5 m (16,4 ft.) bis zu einer Gesamtlänge von 50 m (164,0 ft) erhältlich, wobei die Länge durch die Anwendung beschränkt wird

Ein optionales elektrooptisches Stecker/Buchse-Verlängerungsfaserkabel ist ebenfalls in Inkrementen von 5 m (16,4 ft) bis zu einer Gesamtlänge von 200 m (656,2 ft) erhältlich, wobei die Länge durch die Anwendung beschränkt wird. Nähere Informationen zum Anschluss des Analysators siehe Betriebsanleitung zum entsprechenden Raman Rxn-Analysator.

### HINWEIS

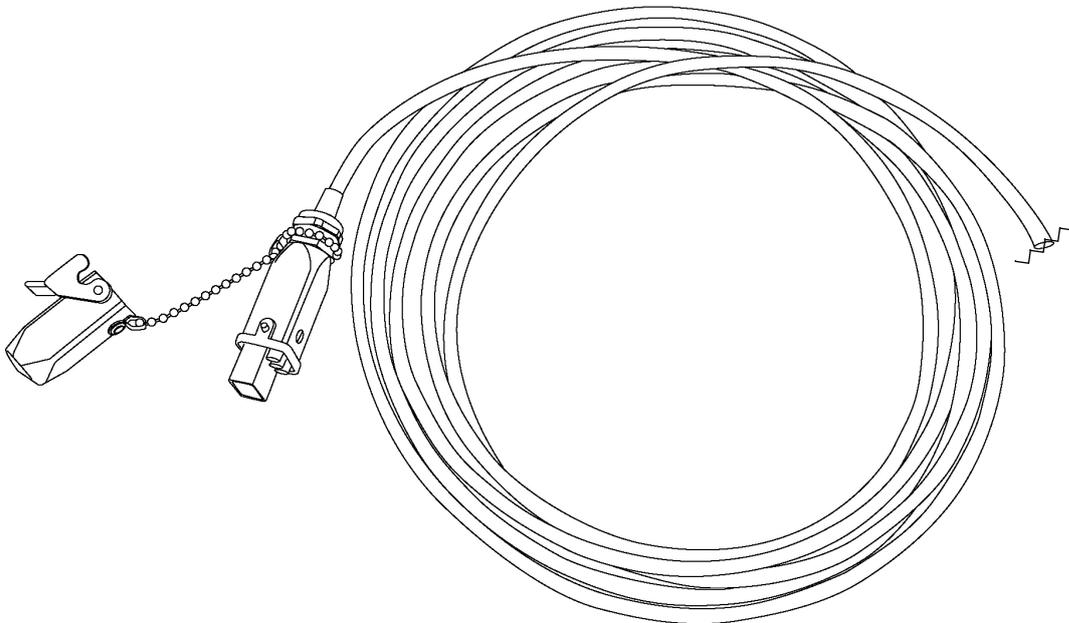
**Der Anschluss der Sonde an die FC-Kabelbaugruppe oder das EO-Faserkabel muss von einem entsprechend qualifizierten Endress+Hauser Techniker oder speziell geschultem technischem Personal vorgenommen werden.**

- ▶ Sofern der Kunde nicht durch qualifiziertes Personal geschult wurde, kann jeder Versuch des Kunden, die Sonde an das Glasfaserkabel anzuschließen zu einer Beschädigung führen und die Garantie außer Kraft setzen.
- ▶ Für zusätzliche Unterstützung hinsichtlich des Anschlusses von Sonde und Faserkabel den lokalen Endress+Hauser Servicevertreter kontaktieren.

### 5.1 EO-Faserkabel

Das EO-Faserkabel verbindet die Rxn-40-Sonde über einen einzelnen, robusten Steckverbinder mit dem Analysator. Dieser Steckverbinder umfasst sowohl die Anregungs- und Erfassungsfaseroptik als auch eine elektrische Laserverriegelung.

Für längere Kabelstrecken oder die Montage in einer Kabelführung steht eine EO-Verlängerungsleitung zur Verfügung.



A0048938

Abbildung 10. EO-Faserkabel mit Steckverbinder für Analysator

## 5.2 FC Kabelbaugruppe

Die FC-Kabelbaugruppe verbindet die Rxn-40-Sonde über folgende Komponenten mit dem Analysator:

- Elektrischer Verriegelungsschalter
- Gelbe (YE) Anregungsfaser für Laserausgang
- Rote (RD) Erfassungsfaser für Eingang zum Spektrografen

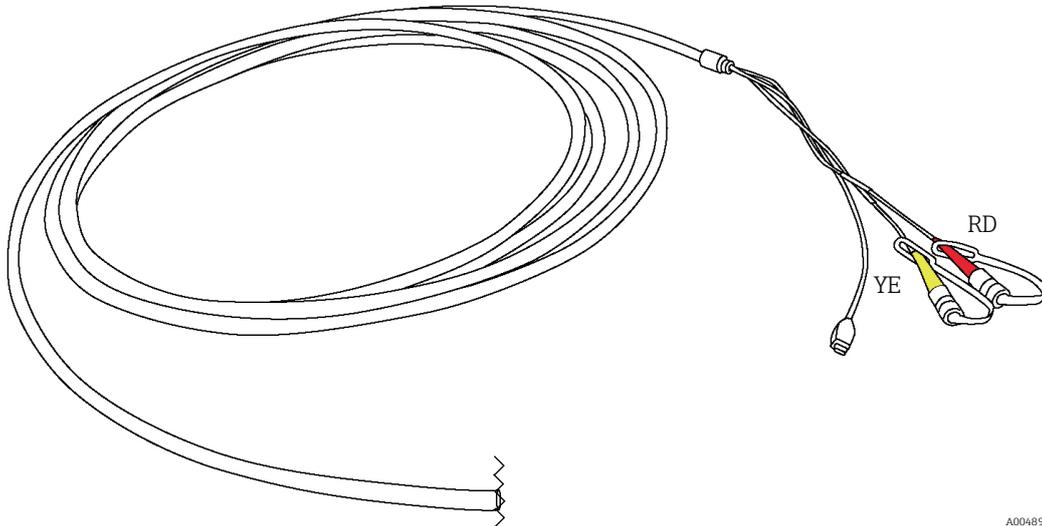


Abbildung 11. FC-Kabelbaugruppe mit Steckverbinder für Analysator

## 6 Montage

Vor der Montage im Prozess ist die maximale Menge der austretenden Laserleistung zu verifizieren, um sicherzustellen, dass sie die im Dokument "Hazardous Area Equipment Assessment" (4002266), oder äquivalent, spezifizierte Menge nicht überschreitet. Bei Bedarf den zuständigen Servicevertreter für Unterstützung kontaktieren.

Die Standardsicherheitsvorkehrungen für Laserprodukte der Klasse 3B zum Schutz von Augen und Haut (gemäß EN 60825/IEC 60825-14 oder ANSI Z136.1) ) sind einzuhalten. Zusätzlich sind folgende Hinweise zu beachten:

<b>⚠️ WARNUNG</b>	<p><b>Sonden sind mit spezifischen Dichtungsgrenzen ausgelegt.</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Die Druckangaben der Sonde sind nur dann gültig, wenn auf dem vorgesehenen Dichtungselement (Schaft, Flansch etc.) eine Dichtung vorgenommen wird.</li> <li>▶ Die Leistungsstufen können Begrenzungen für Armaturen, Flansche, Bolzen und Dichtungen enthalten. Der Installateur muss diese Begrenzungen verstehen und die geeignete Befestigungs- und Montageverfahren nutzen, um eine druckdichte und sichere Verbindung zu erreichen.</li> </ul> <p><b>Die für Laserprodukte geltenden Standardvorsichtsmaßnahmen sind zu beachten.</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Sonden, die nicht in einer Probenkammer montiert sind, sollten immer mit Kappen abgedeckt oder von Personen weg auf ein diffuses Ziel gerichtet werden.</li> </ul>
<b>⚠️ VORSICHT</b>	<p><b>Wenn Streulicht in eine nicht verwendete Sonde eindringt, dann beeinträchtigt dies die von einer verwendeten Sonde erfassten Daten und kann zu einem Fehlschlagen der Kalibrierung oder Messfehlern führen.</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Nicht verwendete Sonden sind IMMER mit Kappen abzudecken, um zu verhindern, dass Streulicht in die Sonde gelangt.</li> </ul>
<b>HINWEIS</b>	<p><b>Ein übermäßiges Verdrehen des Kabels im Anschluss kann eine Faser Verbindung beschädigen, wodurch die Rxn-40-Sonde funktionsunfähig wird.</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Darauf achten, die Sonde so zu montieren, dass sie die strömende Probe oder den Probenbereich von Interesse misst.</li> </ul>

### 6.1 Rxn-40-Sonde mit integriertem Edelstahl-Faseranschlussgehäuse

Bei der Montage einer Rxn40-Sonde mit integriertem Edelstahl-Faseranschlussgehäuse in der Probenschnittstelle ist ein übermäßiges Verdrehen des Kabels zu vermeiden, da andernfalls eine Faser Verbindung beschädigt werden kann, wodurch die Rxn-40-Sonde funktionsunfähig wird. Einige übliche Montageoptionen für die Sonde sind weiter unten beschrieben.

#### 6.1.1 Kombination aus Sonde und Schnittstelle

Bei Montage einer NPT-Schnittstelle (mit Gewinde) für die Rxn-40-Sonde und das integrierte Faseranschlussgehäuse vor Ort, den Sondenrumpf und das Faserkabel festhalten und die Schnittstelle auf die Sonde aufschrauben. Sobald die Verbindung sicher ist, die Schnittstelle und die angebrachte Sonde in den Probenbereich integrieren.

#### 6.1.2 Sonde in vormontierte Schnittstelle schrauben

Wenn die NPT-Schnittstelle für die Sonde bereits montiert ist, die Sonde in die Schnittstelle einschrauben, bevor das Edelstahlgehäuse des Faserkabels an der Sonde angeschlossen wird. Sobald die Verbindung sicher ist, das Faserkabelgehäuse an der Sonde anbringen.

#### 6.1.3 Sonde und Schnittstelle mit Überwurfmutter

Wenn die Sonde mithilfe einer optionalen Klemmverschraubung (z. B. Überwurfmutter) montiert wird, kann das Faserkabel vor Montage der Sonde in der Schnittstelle am Sondenrumpf angebracht werden. Durch die Klemmverschraubung ist kein Rotieren der Sonde während der Montage erforderlich.

## 6.2 Rxn-40-Sonde mit rechtwinkligem Faseranschluss (EO-Typ)

Wenn eine Rxn-40-Sonde montiert wird, die mit der nicht abnehmbaren, rechtwinkligen Faseranschlussbaugruppe (EO-Typ) ausgestattet ist, dann empfiehlt es sich, die Glasfaserkabel-Baugruppe während der Montage von der Sonde zu trennen.

## 6.3 Rxn-40-Sonde mit Flansch für Prozessanschluss

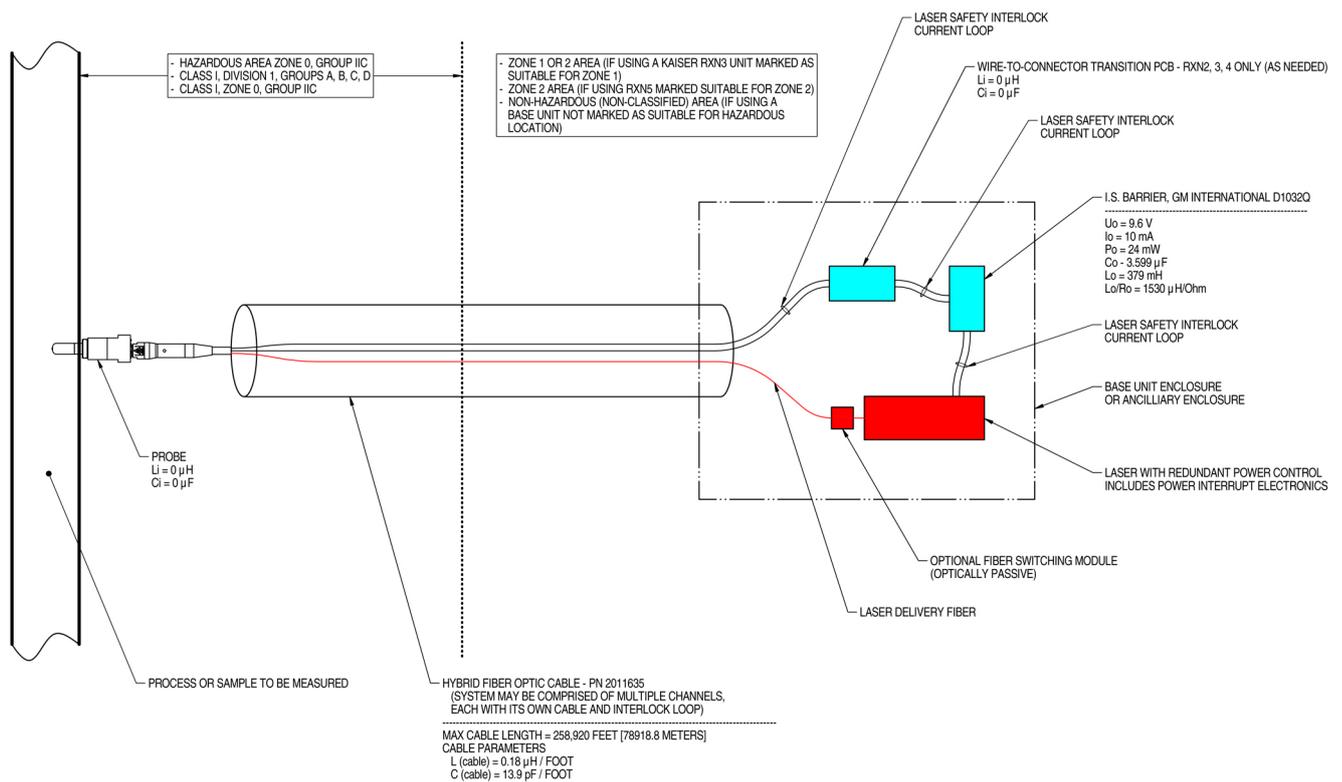
Die Rxn-40-Sonde kann mit einer Auswahl an Standardflanschen für den Anschluss an die Prozessleitungen konfiguriert werden. Bei der Montage sollten bewährte Vorgehensweisen (Good Practices) eingehalten und darauf geachtet werden, Bolzen und Dichtungen auszuwählen, die für die Anlage und die Betriebsbedingungen geeignet sind.

## 6.4 Montage im Ex-Bereich

Die Sonde wurde für eine direkte Montage in slip-streams, Ablassventilen, Reaktoren, Kreisläufen, Mischköpfen sowie Einlauf- und Auslaufleitungen konzipiert. Die Sonde ist gemäß der Zeichnung für die Montage in Ex-Bereichen (Hazardous Area Installation Drawing, 4002396) zu montieren.

### HINWEIS

**Wird die Sonde *in situ* montiert, muss der Benutzer die Zugentlastung für das Glasfaserkabel am Montageort der Sonde bereitstellen.**



#### NOTES:

- CONTROL EQUIPMENT CONNECTED TO THE ASSOCIATED APPARATUS MUST NOT USE OR GENERATE MORE THAN 250 VRMS OR VDC.
- INSTALLATION IN THE U.S. SHOULD BE IN ACCORDANCE WITH ANSI/ISA RP12.6 "INSTALLATION OF INTRINSICALLY SAFE SYSTEMS FOR HAZARDOUS (CLASSIFIED) LOCATIONS" AND THE NATIONAL ELECTRICAL CODE® (ANSI/NFPA 70) SECTIONS 504 AND 505.
- INSTALLATION IN CANADA SHOULD BE IN ACCORDANCE WITH THE CANADIAN ELECTRICAL CODE, CSA C22.1, PART 18, APPENDIX J18.
- ASSOCIATED APPARATUS MANUFACTURER'S INSTALLATION DRAWING MUST BE FOLLOWED WHEN INSTALLING THIS EQUIPMENT.
- FOR U.S. INSTALLATIONS, THE PROBE MODELS RXN-30 (AIRHEAD), RXN-40 (WETHEAD) AND RXN-41 (PILOT) ARE APPROVED FOR CLASS I, ZONE 0 APPLICATIONS.
- NO REVISION TO DRAWING WITHOUT PRIOR CSA APPROVAL.
- WARNING: SUBSTITUTION OF COMPONENTS MAY IMPAIR INTRINSIC SAFETY.

A0049010

Abbildung 12. Zeichnung für die Montage in Ex-Bereichen (Hazardous Area Installation Drawing, 4002396 Version X6)

## 6.5 Prozess- und Sondenkompatibilität

Vor der Montage muss der Benutzer verifizieren, ob die Druck- und Temperaturlauslegung der Sonde sowie die Sondenwerkstoffe mit dem Prozess kompatibel sind, in dem die Sonde eingesetzt werden soll.

Die Sonden sind mit Dichtungen (z. B. Flansche, Klemmverschraubungen), die für den Behälter oder die Rohrleitung geeignet und typisch sind, und gemäß allen lokalen Konstruktionsvorschriften zu montieren.

### WARNUNG

**Wenn die Sonde in einem Prozess montiert wird, in dem hohe Temperaturen oder Drücke herrschen, sind zusätzliche Sicherheitsvorkehrungen zu treffen, um eine Beschädigung der Geräte oder Sicherheitsrisiken zu vermeiden.**

Eine Ausblassicherung gemäß lokalen Sicherheitsnormen wird dringend empfohlen.

- ▶ Der Benutzer ist dafür verantwortlich, festzustellen, ob Ausblassicherungen erforderlich sind, und sicherzustellen, dass sie während der Montage an der Sonde angebracht werden.

### WARNUNG

**Wenn die zu montierende Sonde aus Titan gefertigt ist, muss sich der Benutzer immer bewusst sein, dass Stöße oder eine übermäßige Reibung im Prozess zu Funkenbildung oder Entzündung führen können.**

- ▶ Der Benutzer muss sicherstellen, dass bei der Montage und Verwendung einer Sonde aus Titan die entsprechenden Vorsichtsmaßnahmen ergriffen werden, um solche Situationen zu vermeiden.

## 6.6 Zertifizierungen und Kennzeichnungen

Endress+Hauser bietet Zertifizierungen für die Rxn-40-Sonde gemäß nachfolgenden Normen an. Entsprechend der gewünschten Zertifizierung(en) wird die Sonde oder das Typenschild der Sonde entsprechend gekennzeichnet.

Typ	Beschreibung
ATEX-Kennzeichnung und Montage	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Die ATEX-Kennzeichnung ist als Option während des Bestellvorgangs verfügbar. Verfügbare Kennzeichnungen: II 2/1 G Ex ia op is IIA oder IIB oder IIB+H2 oder IIC T3 oder T4 oder T6 Ga</li> <li>▪ Vor der Bestellung muss die Kennzeichnung für die jeweilige Sonde/Anwendung festgelegt werden. Der Kunde sollte dazu einen der folgenden Schritte unternehmen: <ul style="list-style-type: none"> <li>○ Mit der Beschaffungsabteilung kooperieren, um die benötigte Kennzeichnung zu identifizieren ODER</li> <li>○ Endress+Hauser eine ausgefüllte Kopie des Dokuments "Hazardous Area Equipment Assessment" (4002266) bereitstellen.</li> </ul> </li> <li>▪ Endress+Hauser wird die Rxn-40-Sonden gemäß der vom Kunden bereitgestellten Information kennzeichnen. Endress+Hauser übernimmt keine Verantwortung für Ungenauigkeiten.</li> </ul> <p><b>⚠️ WARNUNG</b></p> <p><b>In einer ATEX-geregelten Umgebung dürfen nur ATEX-gekennzeichnete Sonden verwendet werden.</b></p>
Ex-Bereich-Kennzeichnung und Montage für Nordamerika	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Die CSA-Kennzeichnung ist als Option während des Bestellvorgangs verfügbar. Verfügbare Kennzeichnungen: Ex ia op is IIA oder IIB oder IIB + H2 oder IIC T3 oder T4 oder T6 Ga Class I, Zone 0 AEx ia op is IIA oder IIB oder IIB + H2 oder IIC T3 oder T4 oder T6 Ga Class I, Division 1, Groups A, B, C, D T3/T4/T6</li> <li>▪ Vor der Bestellung muss die Kennzeichnung für die jeweilige Sonde/Anwendung festgelegt werden. Der Kunde sollte dazu einen der folgenden Schritte unternehmen: <ul style="list-style-type: none"> <li>○ Mit dem zuständigen Endress+Hauser Vertriebsbüro zusammenarbeiten, um die benötigte Kennzeichnung zu identifizieren ODER</li> <li>○ Endress+Hauser eine ausgefüllte Kopie des Dokuments "Hazardous Area Equipment Assessment" (4002266) bereitstellen.</li> </ul> </li> <li>▪ Endress+Hauser wird die Rxn-40-Sonden gemäß der vom Kunden bereitgestellten Information kennzeichnen. Endress+Hauser übernimmt keine Verantwortung für Ungenauigkeiten in den Kundendaten.</li> <li>▪ Für Anwendungen in klassifizierten Umgebungen in Nordamerika ist das Sonden-Set mit der CSA-Kennzeichnung versehen und kann als eigensicher angesehen werden, wenn es gemäß der Zeichnung für die Montage in Ex-Bereichen (Hazardous Area Installation Drawing, 4002396) montiert wird.</li> </ul> <p><b>⚠️ WARNUNG</b></p> <p><b>In einer CSA-geregelten Umgebung dürfen nur CSA-gekennzeichnete Sonden verwendet werden.</b></p>
IECEx-Kennzeichnung und Montage für Ex-Bereiche	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Die IECEx-Kennzeichnung ist als Option während des Bestellvorgangs verfügbar. Verfügbare Kennzeichnungen: Ex ia op is IIA oder IIB oder IIB + H2 oder IIC T3 oder T4 oder T6 Ga</li> <li>▪ Vor der Bestellung muss die Kennzeichnung für die jeweilige Sonde/Anwendung festgelegt werden. Der Kunde sollte dazu einen der folgenden Schritte unternehmen: <ul style="list-style-type: none"> <li>○ Mit der Beschaffungsabteilung kooperieren, um die benötigte Kennzeichnung zu identifizieren ODER</li> <li>○ Endress+Hauser eine ausgefüllte Kopie des Dokuments "Hazardous Area Equipment Assessment" (4002266) bereitstellen.</li> </ul> </li> <li>▪ Endress+Hauser wird die Rxn-40-Sonden gemäß der vom Kunden bereitgestellten Information kennzeichnen. Endress+Hauser übernimmt keine Verantwortung für Ungenauigkeiten in den Kundendaten.</li> <li>▪ Für IECEx-Anwendungen in klassifizierten Umgebungen ist das Sonden-Set mit der IECEx-Kennzeichnung versehen und kann als eigensicher angesehen werden, wenn es gemäß der Zeichnung für die Montage in Ex-Bereichen (Hazardous Area Installation Drawing, 4002396) montiert wird.</li> </ul> <p><b>⚠️ WARNUNG</b></p> <p><b>In einer IECEx-geregelten Umgebung dürfen nur IECEx-gekennzeichnete Sonden verwendet werden.</b></p>

Tabelle 4. Zertifizierungen und Kennzeichnungen

## 7 Inbetriebnahme

Die Rxn-40-Sonde ist bei Auslieferung für den Anschluss an den Raman Rxn-Analysator vorbereitet. Es ist keine zusätzliche Ausrichtung oder Justierung der Sonde selbst erforderlich. Nachfolgende Anweisungen befolgen, um die Sonde in Betrieb zu nehmen.

### HINWEIS

**Für die Montage der Sonde und Nutzungsparameter können spezifische Anforderungen gelten, die von der jeweiligen Anwendung abhängen.**

- ▶ Informationen zu diesen spezifischen Anforderungen siehe entsprechendes Zertifikat für ATEX, CSA oder IECEx.

### 7.1 Annahme der Sonde

Die zur Warenannahme im Kapitel [Warenannahme](#) →  beschriebenen Schritte durchführen.

Außerdem bei Empfang den Deckel des Versandbehälters entfernen und vor Montage des Geräts im Prozess das Saphirfenster auf Schäden überprüfen. Zeigt das Fenster sichtbare Risse, den Lieferanten kontaktieren.

### 7.2 Sondenkalibrierung und -verifizierung

Die Sonde und der Analysator müssen vor der Verwendung kalibriert werden. Siehe entsprechende Betriebsanleitung zum Raman Rxn-Analysator für eine schrittweise Anleitung zu:

- Durchführung einer internen Analysatorkalibrierung: kann je nach Analysatorstatus eine Kalibrierung der Ausrichtung, eine vollständige Kalibrierung der Wellenlänge oder eine vollständige Kalibrierung der Laserwellenlänge umfassen
- Durchführung einer Sondenkalibrierung: erfordert ein Raman-Kalibrierzubehörteil (HCA) mit passendem optischem Adapter
- Durchführung einer Sondenverifizierung: verifiziert die Kalibrierergebnisse mithilfe einer standardmäßigen Referenzprobe
- Anzeige von Kalibrier- und Verifizierungsberichten

Ohne eine vorherige interne Analysator- und Sondenkalibrierung lässt die Raman RunTime-Software keine Spektrenerfassung zu. Es ist zwar nicht erforderlich, den Schritt der Sondenverifizierung durchzuführen, es wird allerdings dringend empfohlen.

Die Betriebsanleitungen zum Raman Rxn2- oder Raman Rxn4-Analysator stehen im Download-Bereich der Endress+Hauser Website zur Verfügung: <https://endress.com/downloads>.

## 8 Bedienung

Die Endress+Hauser Raman Rxn-40-Sonde ist eine kompakte, abgedichtete Tauchsonde für die *In-situ*-Raman-Spektroskopie von Flüssigphasenproben in einem Labor oder einer Prozessanlage. Die Produktserie der Rxn-40-Sonden ist kompatibel mit Endress+Hauser Raman Rxn-Analysatoren, die mit einem Laser ausgestattet sind, der mit einer Wellenlänge von 532 nm, 785 nm oder 993 nm arbeitet.

Nähere Informationen zur Verwendung siehe Betriebsanleitung zum entsprechenden Raman Rxn-Analysator.

Die Betriebsanleitungen zu den Raman Rxn-Analysatoren stehen im Download-Bereich der Endress+Hauser Website zur Verfügung: <https://endress.com/downloads>.

## 9 Diagnose und Störungsbehebung

Bei der Behebung von Problemen mit der Rxn-40-Sonde nachfolgende Tabelle beachten. Wenn die Sonde beschädigt ist, Sonde vom Prozessstrom isolieren und vor einer Bewertung den Laser ausschalten. Bei Bedarf den zuständigen Servicevertreter für Unterstützung kontaktieren.

Symptom		Mögliche Ursache	Abhilfemaßnahme
1	Beträchtliche Reduzierung des Signals oder des Signalrauschabstands (Signal-to-Noise Ratio, SNR)	Verschmutztes Fenster	<ol style="list-style-type: none"> <li>Sonde vorsichtig aus dem Prozess entfernen, reinigen und optisches Fenster an der Sondenspitze überprüfen.</li> <li>Bei Bedarf das Fenster reinigen, bevor die Sonde wieder in Betrieb genommen wird. Siehe <a href="#">Sondenprüfung</a> → .</li> </ol>
		Gebrochene, aber intakte Faser	Zustand der Faser verifizieren und den Servicevertreter für einen Austausch kontaktieren.
2	Vollständiger Signalverlust, während der Laser eingeschaltet ist und die LED-Anzeige des Lasers leuchtet	Gebrochene Faser ohne Bruch des Verriegelungsdrahts	Sicherstellen, dass alle Faserverbindungen gesichert sind.
		Prozessmaterial klebt am Sondenfenster	Sonde entfernen und Fenster reinigen
3	LED-Laserleuchte auf der Sonde leuchtet nicht	Beschädigte Faserbaugruppe oder beschädigte Rxn-40 Sondenverriegelung.	<ol style="list-style-type: none"> <li>Nach Anzeichen für einen Faserbruch suchen.</li> <li>Sicherstellen, dass die Sonde korrekt an die Faser angeschlossen ist.</li> <li>Servicevertreter für einen Austausch kontaktieren.</li> </ol>
		EO-Steckverbinder des Faserkabels nicht gesichert/ingerastet	Sicherstellen, dass der EO-Steckverbinder korrekt an der Probe und am Analysator angeschlossen und ingerastet ist (wenn zutreffend).
		Abgesetzter Verriegelungssteckverbinder getrennt	Sicherstellen, dass der abgesetzte Drehriegel-Verriegelungsstecker auf der Rückseite des Analysators (neben dem EO-Fasersteckverbinder) angeschlossen ist.
4	Instabiles Signal und Verschmutzung hinter dem Fenster sichtbar	Ausfall der Fensterdichtung	<ol style="list-style-type: none"> <li>Bereich im Inneren des Fensters auf Feuchtigkeit oder Kondensation überprüfen.*</li> <li>Nach Anzeichen für spektrale Abweichung suchen.</li> <li>Wenn eines der oben aufgeführten Anzeichen festgestellt wird, den Servicevertreter kontaktieren, um die Sonde an den Hersteller zurückzusenden.</li> </ol> <p>*Sonde vor der Prüfung trennen</p>
5	Verringerte Laserleistung oder Erfassungseffizienz	Verunreinigter Faseranschluss (Schmutzpartikel, Staubpartikel oder andere) zwischen Faserkabel und Sonde	Faserenden an der Sonde vorsichtig reinigen. Für eine Anleitung zur Reinigung und Inbetriebnahme einer neuen Sonde siehe entsprechende Betriebsanleitung zum Raman Rxn-Analysator.
6	Laserverriegelung auf dem Analysator führt zu einem Abschalten des Lasers	Laserverriegelung aktiviert	Alle angeschlossenen Glasfaserkabelkanäle auf Faserbruch überprüfen und sicherstellen, dass die abgesetzten Verriegelungssteckverbinder auf jedem Kanal angebracht sind.
7	Unerkannte Banden oder Muster in den Spektren	Gebrochene, aber intakte Faser	Mögliche Ursachen verifizieren und den Servicevertreter kontaktieren, um das beschädigte Produkt zurückzusenden.
		Verschmutzte Sondenspitze	
		Verschmutzte interne Sondenoptik aufgrund eines Lecks	
8	Andere ungeklärte negative Leistung der Sonde	Physische Beschädigung der Sonde	Den Servicevertreter kontaktieren, um das beschädigte Produkt zurückzusenden.

Tabelle 5. Störungsbehebung

## 10 Wartung

### 10.1 Sonde überprüfen

Der Kunde ist dafür verantwortlich, die Korrosionsrate von Prozesssonden zu ermitteln und entsprechende Prüfintervalle festzulegen, um die Unversehrtheit der Sonde zu verifizieren.

### 10.2 Sondenfenster reinigen

Wenn das Fenster der Rxn-40-Sonde durch den Prozess, Staub oder Fingerabdrücke verschmutzt wurde, muss es gereinigt werden. Es ist besonders vorsichtig vorzugehen, damit die Fensteroberfläche während des Reinigungsvorgangs nicht weiter verunreinigt wird.

Für alle übrigen Wartungsarbeiten an der Rxn-40-Sonde empfiehlt es sich, diese beim Hersteller im Werk vornehmen zu lassen.

#### Fenster der Rxn-40-Sonde reinigen:

1. Sicherstellen, dass der Laser ausgeschaltet (**OFF**) oder die Sonde vom Analysator abgezogen ist.
2. Oberfläche mit sauberer Druckluft behandeln, um lose Partikel zu entfernen.
3. Oberfläche mit einem Tupfer, der mit einem für die zu entfernende Substanz passenden Lösungsmittel **leicht** angefeuchtet wurde, abwischen.

#### HINWEIS

- ▶ Mögliche Lösungsmittel sind u. a. analysereines Aceton, 100%iges Isopropanol (IPA) und Deionat. Für weitere mögliche Lösungsmittel den zuständigen Servicevertreter kontaktieren.
  - ▶ Darauf achten, dass das Lösungsmittel nicht hinter die Befestigungskomponenten tropft.
4. Oberfläche mit einem neuen, sauberen Tupfer trocken wischen.
  5. Bei Bedarf die Schritte 3 und 4 mit einem weiteren Lösungsmittel wiederholen.
  6. Mit sauberer Druckluft mögliche Tupferüberreste abblasen.
  7. Oberfläche überprüfen, um die Wirksamkeit der Reinigung zu verifizieren. Die oben aufgeführten Schritte nach Bedarf wiederholen.

Die Verifizierung mithilfe eines Inspektionsmikroskops wird dringend empfohlen, um zu prüfen, ob verschmierte Verunreinigungen, Tupferüberreste etc. vorhanden sind, die einen erhöhten Spektrumshintergrund verursachen können.

### 10.3 Optische Fasern prüfen und reinigen

Die Glasfaseranschlüsse (FC oder EO) müssen sauber und frei von Ablagerungen und Öl sein, um eine optimale Leistung zu liefern. Wenn eine Reinigung erforderlich ist, in der entsprechenden Betriebsanleitung zum Raman Rxn-Analysator oder in der Betriebsanleitung zu den Glasfaserkabeln nachschlagen.

## 11 Reparatur

Reparaturen, die nicht in diesem Dokument beschrieben sind, dürfen nur direkt beim Hersteller oder durch die Serviceorganisation durchgeführt werden. Um den Technischen Service zu kontaktieren, unsere Website besuchen (<https://endress.com/contact>). Dort ist eine Liste der lokalen Vertriebskanäle in Ihrem Gebiet zu finden.

Wenn ein Produkt zur Reparatur oder zum Austausch zurückgesendet werden muss, alle von Ihrem Lieferanten vorgegebenen Dekontaminierungsverfahren einhalten.

 **WARNUNG**

- ▶ **Werden mediumsberührende Teile vor der Rücksendung nicht korrekt dekontaminiert, kann dies zu Tod oder schweren Verletzungen führen.**

Um schnelle, sichere und professionelle Produktrücksendungen sicherzustellen, Ihre Serviceorganisation kontaktieren.

Für weitere Informationen zu Produktrücksendungen nachfolgende Website besuchen und den für Sie geltenden Markt/Region auswählen: <https://www.endress.com/en/instrumentation-services/instrumentation-repair>.

## 12 Technische Daten

### 12.1 Temperatur- und Druckspezifikationen

Die Temperatur und Druckspezifikationen für die Rxn-40-Sonde variieren je nach Konstruktionswerkstoffen. Die Zusatzspezifikationen umfassen:

- Der maximale Druck wird gemäß ASME B31.3 Ausgabe von 2020 für Werkstoff und Sondengeometrie bei maximaler Nenntemperatur berechnet.
- Der maximale Betriebsdruck beinhaltet nicht die Druckstufen für Armaturen oder Flansche, mit denen die Sonde im Prozesssystem montiert wird. Diese Komponenten müssen unabhängig bewertet werden und können den maximalen Betriebsdruck der Sonde verringern.
- Mindestdruckstufe: Alle Sonden haben eine Mindestdruckstufe von 0 bara (volles Vakuum). Sofern nicht anders angegeben, sind sie jedoch nicht für geringe Ausgasungen im Hochvakuumbetrieb ausgelegt.
- Die Temperaturrampe ist  $\leq 30 \text{ °C/min}$  ( $\leq 54 \text{ °F/min}$ ).

Komponente	Werkstoffe	Mindesttemperatur	Maximale Temperatur	Maximaler Betriebsdruck
Rxn-40-Sonde, 0,5 inch Durchmesser	Edelstahl 316L	-30 °C (-22 °F)	120 °C (248 °F)	142,4 barg (2066 psig)
	Alloy C276	-30 °C (-22 °F)	280 °C (536 °F)	158,1 barg (2293 psig)
	Titan Grade 2	-30 °C (-22 °F)	315 °C (599 °F)	65,2 barg (946 psig)
Rxn-40-Sonde, 0,75 inch Durchmesser	Edelstahl 316L	-30 °C (-22 °F)	120 °C (248 °F)	169,5 barg (2458 psig)
	Alloy C276	-30 °C (-22 °F)	280 °C (536 °F)	182,8 barg (2651 psig)
	Titan Grade 2	-30 °C (-22 °F)	315 °C (599 °F)	72,2 barg (1047 psig)
Rxn-40-Sonde, 1 inch Durchmesser	Edelstahl 316L	-30 °C (-22 °F)	120 °C (248 °F)	169,5 barg (2458 psig)
	Alloy C276	-30 °C (-22 °F)	280 °C (536 °F)	182,8 barg (2651 psig)
	Titan Grade 2	-30 °C (-22 °F)	315 °C (599 °F)	72,2 barg (1047 psig)
Rxn-40-Sonde, Mini-Konfiguration	Edelstahl 316L	-30 °C (-22 °F)	120 °C (248 °F)	157,1 barg (2279 psig)
	Alloy C276	-30 °C (-22 °F)	150 °C (302 °F)	199,3 barg (2890 psig)
	Titan Grade 2	-30 °C (-22 °F)	150 °C (302 °F)	153,6 barg (2228 psig)
Kabel und Steckverbinder	Kabel: PVC-ummantelte herstellereigenspezifische Konstruktion Anschlüsse: herstellereigenspezifische elektrooptische Anschlüsse	-40 °C (-40 °F)	70 °C (158 °F)	Nicht anwendbar

Tabelle 6. Temperatur- und Druckspezifikationen

## 12.2 Allgemeine Spezifikationen

Pos.		Beschreibung
Laserwellenlänge		532 nm, 785 nm oder 993 nm
Spektrale Abdeckung		Die spektrale Abdeckung der Sonde wird durch die Abdeckung des verwendeten Analysators beschränkt
Maximal in die Sonde gespeiste Laserleistung		< 499 mW
Feuchte im Betrieb		bis zu 95 % relative Feuchte, keine Kondensatbildung
Spülen Sondenrumpf		Helium
Dichtigkeit des Sondenrumpfs		Spülhelium Leckrate < $1 \times 10^{-7}$ mbar·L/s
Chemische Beständigkeit		Begrenzt durch Konstruktionswerkstoffe
Fensterwerkstoff		Hochreiner Saphir
Arbeitsabstand vom Sondenaustritt		Kurz: 0 mm (0 in) Lang: 3 mm (0,12 in)
Eintauchbare Länge der Sonde	Ungeflossene Konfiguration der Rxn-40-Sonde	Standardlängen: 152, 305 oder 457 mm (6, 12 oder 18 in) Titan Grade 2: 150...350 mm (5,9...13,8 in)
	Geflossene Konfiguration der Rxn-40-Sonde	150...380 mm (5,9...15,0 in)
	Mini-Konfiguration der Rxn-40-Sonde	36 mm (1,42 in)
Außendurchmesser Tauchschaft	Ungeflossene Konfiguration der Rxn-40-Sonde	12,7 mm (0,5 in) Standard; kundenspezifische Durchmesser verfügbar
	Geflossene Konfiguration der Rxn-40-Sonde	12,7, 19,05 oder 25,4 mm (0,5, 0,75 oder 1 in) Standard; kundenspezifische Durchmesser verfügbar
	Mini-Konfiguration der Rxn-40-Sonde	12,7 mm (0,5 in) Standard; kundenspezifische Durchmesser verfügbar
Glasfaserkabel (Kabel ist separat zu erwerben; Längen durch Anwendung begrenzt)	Länge	EO-Kabel erhältlich von 5 m...200 m in Inkrementen von 5 m (16,4 ft...656,2 ft in Inkrementen von 16,4 ft) Verlängerungsleitungen EO-Steckverbinder/EO-Buchse erhältlich von 5 m...200 m in Inkrementen von 5 m (16,4 ft...656,2 ft in Inkrementen von 16,4 ft) FC-Kabel erhältlich von 5 m...50 m in Inkrementen von 5 m (16,4 ft...164,0 ft in Inkrementen von 16,4 ft)
	Bauform	PVC-ummantelte herstellereigene Konstruktion
	Zugfestigkeit	204 kg (450 lbs)
	Mindestbiegeradius	152,4 mm (6 in)
Flammwidrigkeit Glasfaserkabel		Zertifiziert: CSA-C/US AWM I/II, A/B, 80C, 30V, FT1, FT2, VW-1, FT4 Ausgelegt für: AWM I/II A/B 80C 30V FT4

Tabelle 7. Allgemeine Spezifikationen

## 12.3 Maximum Permissible Exposure (maximal zulässige Strahlenexposition)

Bei der maximal zulässigen Strahlenexposition (MPE) handelt es sich um die maximale Menge an Laserstrahlung, der eine Person ausgesetzt sein kann, bevor es zu Schäden an Augen oder Haut kommt. Die MPE wird anhand der Laserwellenlänge ( $\lambda$ ) in Nanometern, der Dauer der Exposition in Sekunden ( $t$ ) und der beteiligten Energie ( $J\cdot cm^{-2}$  oder  $W\cdot cm^{-2}$ ) berechnet.

### 12.3.1 MPE für Exposition der Augen

Die Norm ANSI Z136.1 stellt ein Mittel zur Berechnung der MPE für die Exposition der Augen zur Verfügung. Siehe diese Norm zur Berechnung der entsprechenden MPE-Werte für den Fall einer Strahlenexposition durch den Laser der Rxn-40-Sonde oder für den unwahrscheinlichen Fall einer Strahlenexposition durch den Laser einer gebrochenen optischen Faser.

MPE für den Kontakt des Auges mit einem punktförmigen Laserstrahl			
Wellenlänge $\lambda$ (nm)	Dauer der Exposition $t$ (s)	MPE-Berechnung	
		( $J\cdot cm^{-2}$ )	( $W\cdot cm^{-2}$ )
532	$10^{-13} \dots 10^{-11}$	$1,0 \times 10^{-7}$	-
	$10^{-11} \dots 5 \times 10^{-6}$	$2,0 \times 10^{-7}$	-
	$5 \times 10^{-6} \dots 10$	$1,8 t^{0,75} \times 10^{-3}$	-
	$10 \dots 30\ 000$	-	$1 \times 10^{-3}$

Tabelle 8. MPE für den Kontakt der Augen mit einer Laserstrahlung von 532 nm

MPE für den Kontakt des Auges mit einem punktförmigen Laserstrahl				
Wellenlänge $\lambda$ (nm)	Dauer der Exposition $t$ (s)	MPE-Berechnung		$C_A$
		( $J\cdot cm^{-2}$ )	( $W\cdot cm^{-2}$ )	
785 und 993	$10^{-13} \dots 10^{-11}$	$1,5 C_A \times 10^{-8}$	-	532: $C_A = 1,000$ 785: $C_A = 1,479$ 993: $C_A = 3,855$
	$10^{-11} \dots 10^{-9}$	$2,7 C_A t^{0,75}$	-	
	$10^{-9} \dots 18 \times 10^{-6}$	$5,0 C_A \times 10^{-7}$	-	
	$18 \times 10^{-6} \dots 10$	$1,8 C_A t^{0,75} \times 10^{-3}$	-	
	$10 \dots 3 \times 10^4$	-	$C_A \times 10^{-3}$	

Tabelle 9. MPE für den Kontakt der Augen mit einer Laserstrahlung von 785 nm oder 993 nm

### 12.3.2 MPE für die Exposition der Haut

Die Norm ANSI Z136.1 stellt ein Mittel zur Berechnung der MPE für die Exposition der Haut zur Verfügung. Siehe diese Norm zur Berechnung der entsprechenden MPE-Werte für den Fall einer Strahlenexposition durch den Laser der Rxn-40-Sonde oder für den unwahrscheinlichen Fall einer Strahlenexposition durch den Laser einer gebrochenen optischen Faser.

MPE für den Kontakt der Haut mit Laserstrahlung				
Wellenlänge $\lambda$ (nm)	Dauer der Exposition $t$ (s)	MPE-Berechnung		$C_A$
		(J·cm <sup>-2</sup> )	(W·cm <sup>-2</sup> )	
532, 785 und 993	10 <sup>-9</sup> ...10 <sup>-7</sup>	2 $C_A \times 10^{-2}$	-	532: $C_A = 1,000$
	10 <sup>-7</sup> ...10	1,1 $C_A t^{0,25}$	-	785: $C_A = 1,479$
	10 bis 3 x 10 <sup>4</sup>	-	0,2 $C_A$	993: $C_A = 3,855$

Tabelle 10. MPE für den Kontakt der Haut mit einer Laserstrahlung von 532 nm, 785 nm oder 993 nm

### 12.4 Werkstoffe

Werkstoff	Ausführung		
	Alloy C276 [UNS N10276]	316L [UNS S31603]	Titan [UNS R50400]
Prozessberührend	Alloy C276	Edelstahl 316L	Titan Grade 2
	Hochreiner Saphir	Hochreiner Saphir	Hochreiner Saphir
Nicht mediumsberührend	Alloy C276	Edelstahl 316L	Titan Grade 2
	Edelstahl 316/316L	Edelstahl 316/316L	Edelstahl 316/316L
	Edelstahl 303/304	Edelstahl 303/304	Edelstahl 303/304
	Sauerstofffreies Kupfer	Sauerstofffreies Kupfer	Sauerstofffreies Kupfer
	Hochtemperatureoxid	Hochtemperatureoxid	Hochtemperatureoxid

Tabelle 11. Werkstoffe

## 13 Ergänzende Dokumentation

Alle Dokumentationen sind verfügbar:

- Über die Endress+Hauser Operations App für Smartphone/Tablet
- Im Download-Bereich der Endress+Hauser Website: <https://endress.com/downloads>.

Teilenummer	Dokumenttyp	Dokumenttitel
KA01555C	Kurzanleitung	Raman-Spektroskopiesonde Rxn-40 Kurzanleitung
XA02749C	Sicherheitshinweise	Raman-Spektroskopiesonde Rxn-40 Sicherheitshinweise
TI01655C	Technische Information	Raman-Spektroskopiesonde Rxn-40 Technische Information

Table 12. Ergänzende Dokumentation

## 14 Index

- Adapter 19, 22
- Anforderungen an das Personal 6
- CDRH-Konformität 5, 8
- Datenerfassungsbereich 13
- Elektrischer Anschluss 6
- Explosionsgefährdeter Bereich 9, 19, 21
- Faserkabel
  - EO 16
  - FC 16, 17
  - Flammwidrigkeit 28
  - Länge 28
  - Laserverriegelung 13, 17
  - Reinigung 25
- Fokal-Ebene 13
- Glossar 5
- IEC-Konformität 5, 7, 8, 18
- Konformität mit Exportvorschriften 4
- Laserverriegelung 8, 13, 16, 17, 24
- MPE
  - Augenexposition 29
  - Hautexposition 30
- Raman RunTime 22
- Reparatur 26
- Sicherheit 8
  - Arbeitsplatz 6
  - Auge 7, 18, 29
  - Betrieb 6
  - Haut 18, 30
  - Laser 7, 8
  - Produkt 8
  - Wartung 8
- Sonde
  - Annahme 14, 22
  - Bedienung 23
  - Bestimmungsgemäße Verwendung 6
  - Fensterreinigung 25
  - Geflanschte Konfiguration 12, 28, 30
  - Kalibrierung 22
  - Mini-Konfiguration 12, 28, 30
  - Montage 10, 11, 18, 19, 21
  - Störungsbehebung 24
  - Überprüfung 25
  - Ungeflossene Konfiguration 11, 28, 30
  - Verifizierung 22
  - Werkstoffe 30
  - Zusätzliche Dokumente 31
- Spezifikationen
  - Druck 27
  - Durchmesser 28
  - Feuchte 28
  - Länge 12, 28
  - Laserleistung 24, 28
  - Spektrale Abdeckung 28
  - Temperatur 27
- Symbole 4
- Technische Daten 27
- Zertifizierung 8, 9, 14, 15
  - ATEX 5, 9, 21, 22
  - CSA 5, 9, 22
  - Explosionsgefährdeter Bereich 9, 19, 21
  - IECEX 5, 7, 8, 9, 18, 21, 22
  - Konformität 5, 8
  - Nordamerika 21
- Zubehör 14, 22

[www.addresses.endress.com](http://www.addresses.endress.com)

---