



Füllstand



Druck



Durchfluss



Temperatur



Flüssigkeits-
analyse



Registrierung



Systeme
Komponenten



Services



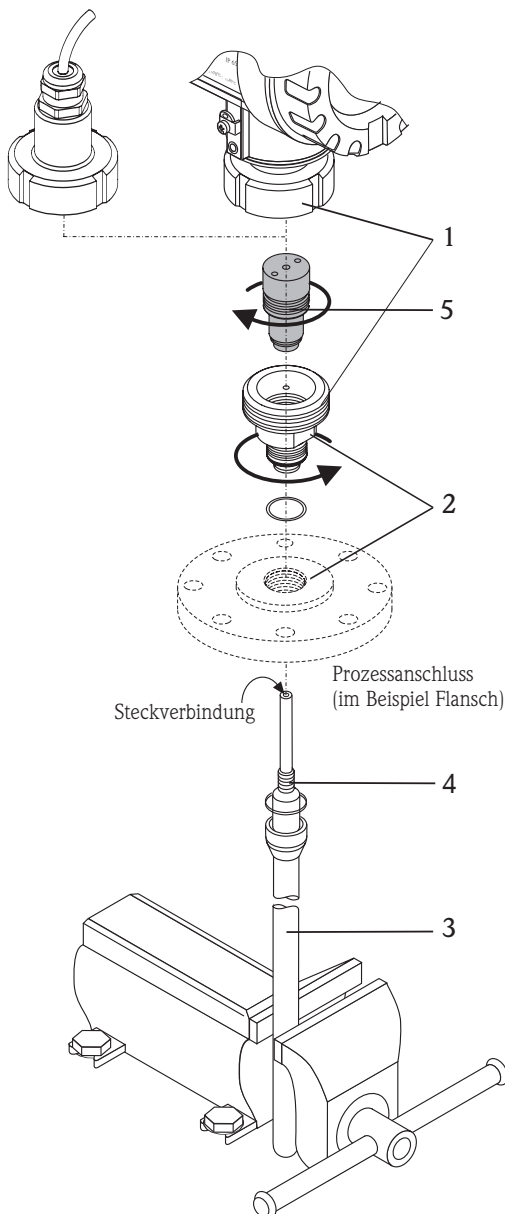
Solutions

Austausch der Isolierhülse PEEK am Levelflex M FMP43 in abnehmbarer Ausführung



Das Gerät darf nur von Fachpersonal repariert und gewartet werden. Dabei sind die Gerätedokumentation, die einschlägigen Normen, die gesetzlichen Vorschriften und die Zertifikate zu beachten!
Es dürfen nur modulare Baugruppen gegen identische original Endress+Hauser Ersatzteile ausgetauscht werden !

Vor der Demontage ist sicherzustellen, dass die Versorgungsspannung für das Gerät abgeschaltet ist.



Der Austausch erfordert folgende Werkzeuge:

- Schraubstock mit Fiber-Schonbacken (Oberflächenschutz des polierten Sondenstabes)
- Hakenschlüssel für Milchrohr-Verschraubung
- Gabelschlüssel SW27
- Gabelschlüssel SW32 mit Drehmomenteinstellung bis 20 Nm
- Stirnlochschlüssel

Demontage

- 1 Nutmutter mit Hakenschlüssel lösen und Gehäuse bzw. Kabeladapter vom Sensorkörper trennen.
- 2 Sensorkörper aus dem Prozessanschluss schrauben, dazu einen Gabelschlüssel (SW27) verwenden. Dann den Sensorkörper mit Sondenstab (max. 4 m Länge) vorsichtig aus dem Prozessanschluss ziehen.
- 3 Sondenstab in einen Schraubstock einspannen.
Achtung:
Die Oberfläche des polierten Sondenstabes schützen, sie darf nicht durch Kratzer oder Kerben beschädigt werden.
- 4 Sensorkörper vom Sondenstab abschrauben (linksdrehend, ca. 12 Umdrehungen) und abziehen. Der Sondenstab ist in die Isolierhülse aus PEEK (Polyetheretherketon) eingeschraubt.
- 5 Isolierhülse mit einem Stirnlochschlüssel aus dem Sensorkörper schrauben (rechtsdrehend) und ersetzen.

O-Ringe an Sondenstab und Isolierhülse austauschen:

- kleiner O-Ring 9.25 x 1.78 mm
- großer O-Ring 15.54 x 2.62 mm

Montage

Die Montage erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.

- Isolierhülse mit einem Stirnlochschlüssel in den Sensorkörper schrauben, Drehmoment 10 Nm.
- Sensorkörper auf den Sondenstab schrauben, Drehmoment 4,5 Nm.
- Sensorkörper zusammen mit dem Sondenstab in den Prozessanschluss schrauben, Drehmoment 20 Nm.
- Gehäuse bzw. Kabeladapter auf den Sensorkörper setzen und mit der Nutmutter verschrauben, Drehmoment 25 Nm.





Level



Pressure



Flow



Temperature



Liquid Analysis



Registration



Systems Components



Services



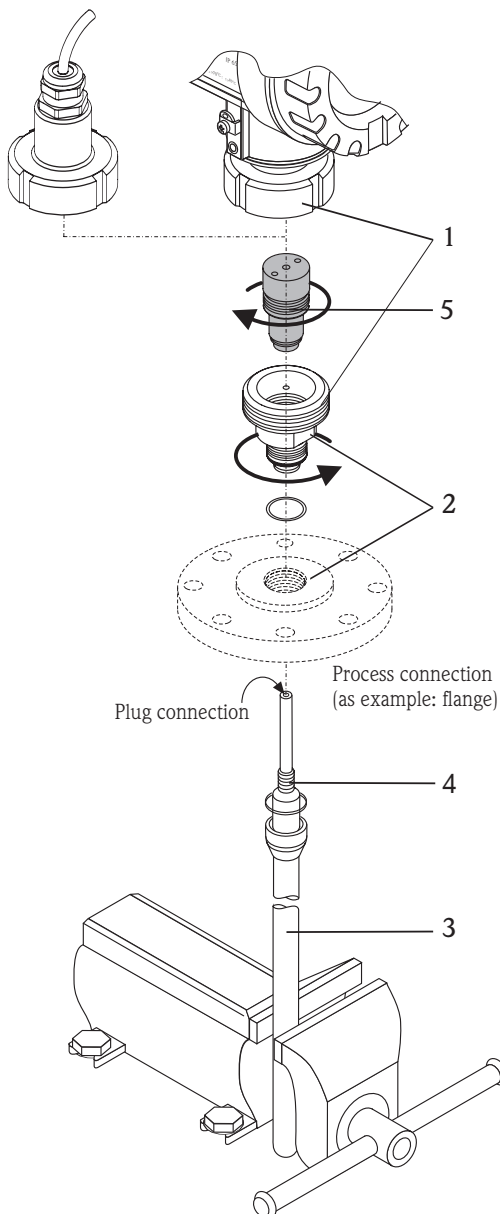
Solutions

Exchange of insulation bushing PEEK for Levelflex M FMP43 in detachable versions



The instrument may only be maintained and repaired by qualified personnel. The device documentation, applicable standards and legal requirements as well as any certificates have to be observed!
Only modular assemblies may be exchanged against identical, original Endress+Hauser spare parts !

It must be ensured that the supply voltage has been disconnected from the instrument before disassembly.



The disassembly requires the following tools:

- Vise with fiber jaws (surface protection for the polished rod probe)
- Hook wrench for dairy connections
- Open-ended wrench AF27 mm
- Open-ended wrench AF32 mm, torque adjustment up to 20 Nm
- Pin type face wrench

Disassembly

- 1 Loosen the grooved nut with a hook wrench and separate the housing or cable adapter from sensor body.
- 2 Screw sensor body out of the process connection using an open-ended wrench AF27 mm.
Pull the sensor body with probe rod (max. length 4) carefully out of the process connection.
- 3 Clamp probe rod in the vise.
Attention:
Protect the surface of the polished probe rod. It should not be affected by marks and notches.
- 4 Unscrew sensor body from probe rod (counter-clockwise), about 12 turns.
The probe rod is screwed in the insulation bushing made of PEEK (Polyetheretherketon).
- 5 Unscrew the insulation bushing with a pin type face wrench out of the sensor body (clockwise).
Exchange the insulation bushing.

Exchange the O-rings at probe rod and insulation bushing:

- small O-ring 9.25 x 1.78 mm
- big O-ring 15.54 x 2.62 mm

Assembly

Assembly is done in reversed order.

- Screw the insulation bushing with a pin type face wrench into the sensor body, torque 10 Nm.
- Screw sensor body onto the probe rod, torque 4,5 Nm.
- Screw sensor body with probe rod into the process connection, torque 20 Nm.
- Place housing or cable adapter on the sensor body and fasten the grooved nut, torque 25 Nm.