

0133459.006

0233459.006

de/en/fr/es/pt/it/nl/da/fin/ov/sv/et/iv

**de - Montageanleitung**

**Prozessküvette PIR 7000 SGR<sup>1)</sup> – 68 13 219**

**VORSICHT**

Jeder Einsatz der Prozessküvette PIR 7000 SGR setzt die genaue Kenntnis und Beachtung der Gebrauchsanweisung Dräger PIR 7000 / Dräger PIR 7200 (Bestellnr. 9023885) voraus!

**Verwendungszweck:**

- Die Prozessküvette dient zum Betrieb des Gastransmitters im Pumpenbetrieb, wenn das Messgas über eine externe Pumpe dem Gastransmitter zugeführt wird oder bei einer andersartigen, aktiven Gaszuführung (z. B. durch eine probebestimmende Druckdifferenz).
- Nur für Gastransmitter ohne Spritzschutz, Fernstartadapter oder Flowcell.
- Die Prozessküvette enthält zwei Lichtleiter, die die Lichtzeichen der grünen und gelben Statusuchten des Gastransmitters auf zwei gegenüberliegenden Seiten der Prozessküvette seitlich sichtbar machen.
- Die Prozessküvette besteht aus rostfreiem Edelstahl SS 1.4305.

**Montage:**

- Falls vorhanden, Statusanzeige, Flowcell bzw. Fernstartadapter sowie Fugering vom Gastransmitter demontieren.
- Festen Sitz des unteren Schraubbrings überprüfen.
- Prozessküvette vorsichtig zwischen die zwei Stege des Gastransmitters schieben (A). Sicherstellen, dass in der Dichtung zwischen Prozessküvette und Gastransmitter eingeleigt ist. Auf planen Sitz und Sauberkeit der Dichtungen und Dichtflächen achten.
- Oberen Schraubring rechts herum drehen bis die Prozessküvette fest sitzt und die Dichtung deutlich komprimiert ist (B und C).
- Halter auf den Gastransmitter aufsetzen und mit den zwei Schrauben befestigen (D).
- Ansichtsstellen anschrauben (Gewinde: R1/8" nach DIN 259, zylindrisch, Gewindelänge: 8 mm). Dräger empfiehlt, für eine ausreichende Gasdichtigkeit ein PTFE-Gewindichtband zu verwenden.
- Prüfgas-Zuleitung und -Ableitung an Schlauchhüllen (Durchmesser 6 mm) anschließen. Die Gasführung ist in beliebiger Richtung möglich.
- Abgasleitung so führen, dass kein ausströmendes Gas in die Umgebung des Gastransmitters gelangen kann.

- Zur Vermeidung von Verschmutzungen der Gasleitungen und der Prozessküvette wird empfohlen geeignete LeitungsfILTER zu verwenden.
- Zum Schutz des optischen Systems (Spalt zwischen Spiegel und Scheibe bzw. oberem Schraubring) vor Wasser (Regenwasser oder Spritzwasser) werden eine horizontale Montage sowie ggf. weitere wassererhaltende Maßnahmen empfohlen.
- Zur Erkennung von Durchflussfehlern eine geeignete Überwachung des Gasflusses sicherstellen.
- Materialverträglichkeit mit den vorkommenden Substanzen sicherstellen.
- Nach Fertigstellung aller Gasanschlüsse die Dichtigkeit der Leitungen und Verbindungen prüfen, z. B. durch Druckabfallmethode oder Blasenprobe.
- Aufkleber „Power“ an grüne und „Fault“ an gelbe Leuchtflächen anbringen. Dabei Leuchtflächen nicht abdecken.
- Nach der Montage oder Demontage der Prozessküvette ist eine Nullpunkt- und Empfindlichkeitskalibrierung des Gastransmitters erforderlich.

**Saphirscheibe auswechseln (E):**

- WARNUNG** Nicht mit den Fingern auf die Saphirscheibe fassen. Eine verschmutzte Saphirscheibe kann die Gerätefunktion beeinträchtigen.
- Prozessküvette demontieren.
- Beide Schraubringe zusammen abschrauben.
- Saphirscheibe und Dichttring abnehmen.
- Saphirscheibe reinigen oder austauschen.
- Saphirscheibe in unteren Schraubring einlegen.
- Dichtung auf Saphirscheibe legen.
- Korrekten Sitz der Saphirscheibe und des Dichttrings prüfen.
- Prozessküvette auf unteren Schraubring aufschrauben und mit einem Drehmomentschlüssel (SW 27) mit einem Drehmoment von 5 Nm festziehen.
- Korrekten Sitz der Saphirscheibe überprüfen.

- Die Messwerteneinstellzeit des Gastransmitters mit Prozessküvette ist vom Gasfluss unabhängig. Werte siehe Tabelle.
- Der zulässige Innendruck beträgt 700 bis 3000 hPa.<sup>2)</sup>
- In Abhängigkeit von Gasfluss sowie Länge und Durchmesser der verwendeten Gasleitungen, ist es möglich, dass in der Prozessküvette ein wechselladender vom atmosphärischen Umgebungsdruck abweichender Innendruck (Staudruck oder Sog) entsteht.<sup>3)</sup>
- In Abhängigkeit von der Prozessküvette können zu Signalschwankungen führen, das Signal des Gastransmitters vom Partialdruck des Messgases abhängt.<sup>3)</sup>

- Oberen Schraubring auswechseln (E):**
- WARNUNG** Nicht mit den Fingern auf die Saphirscheibe fassen. Eine verschmutzte Saphirscheibe kann die Gerätefunktion beeinträchtigen.
- Prozessküvette demontieren.
- Oberen Schraubring abschrauben (Links-gewinde).
- Neuen Schraubring links herum aufschrauben und festziehen.
- Sitz des Dichttrings in dem oberen Schraubring überprüfen.
- Prozessküvette montieren.

**en - Assembly instructions**

**Process cuvette PIR 7000 SGR<sup>1)</sup> – 68 13 219**

**CAUTION**

- In order to use the process cuvette PIR 7000 SGR, the user must be familiar with and observe the Instructions for Use for the Dräger PIR 7000/Dräger PIR 7200 (order no. 9023885)!
- The measuring function for the explosion protection (EG-Baumusterprüfbescheinigung BVS 08 ATEX G 001 X) gilt für den Druckbereich von 700 bis 1300 hPa.
- Zur Minimierung des Druckeinflusses wird empfohlen die Kalibrierung des Gastransmitters bei betriebsmäßigem Druck durchzuführen.
- The PIR 7000 SGR process cuvette is also suitable for use in conjunction with the Dräger PIR 7200.

**pt - Instruções de montagem**

**Cubeta de processo PIR 7000 SGR<sup>1)</sup> – 68 13 219**

**CAUIDADO**

Cada utilização da cubeta de processo PIR 7000 SGR pressupõe o conhecimento exausto e a observação das instruções de utilização do Dräger PIR 7000 / Dräger PIR 7200 (nº de encomenda 9023885)!

- Para evitar sujeira nos tubos de gás e da cubeta de processo recomenda-se a utilização de filtros adequados para a tubulação.
- Para proteger o sistema óptico (espaço entre espelho e vidro ou anel roscado superior) contra água (chuva ou respingos de água) recomenda-se que seja montado na horizontal, e também outras medidas de proteção contra água.
- Para detectar falhas de fluxo assegure o monitoramento adequado do fluxo de gás.
- Assegure a compatibilidade do material com as substâncias existentes.
- Após verificar todas as conexões de gás, limpe ou substitua o disco de safira.
- Coloque o disco de safira no anel roscado inferior.
- Coloque o anel vedante em cima do disco de safira se o disco de safira e o anel vedante estão posicionados corretamente.
- Verifique se a cubeta de processo no anel roscado inferior e aperte com uma chave dinamométrica (SW 27) com um torque de 5 Nm.
- Verifique se o disco de safira está posicionado corretamente.

- Para evitar sujeira nos tubos de gás e da cubeta de processo recomenda-se a utilização de filtros adequados para a tubulação.
- Para proteger o sistema óptico (espaço entre espelho e vidro ou anel roscado superior) contra água (chuva ou respingos de água) recomenda-se que seja montado na horizontal, e também outras medidas de proteção contra água.
- Para detectar falhas de fluxo assegure o monitoramento adequado do fluxo de gás.
- Assegure a compatibilidade do material com as substâncias existentes.
- Após verificar todas as conexões de gás, limpe ou substitua o disco de safira.
- Coloque o disco de safira no anel roscado inferior.
- Coloque o anel vedante em cima do disco de safira se o disco de safira e o anel vedante estão posicionados corretamente.
- Verifique se a cubeta de processo no anel roscado inferior e aperte com uma chave dinamométrica (SW 27) com um torque de 5 Nm.
- Verifique se o disco de safira está posicionado corretamente.

- Para evitar sujeira nos tubos de gás e da cubeta de processo recomenda-se a utilização de filtros adequados para a tubulação.
- Para proteger o sistema óptico (espaço entre espelho e vidro ou anel roscado superior) contra água (chuva ou respingos de água) recomenda-se que seja montado na horizontal, e também outras medidas de proteção contra água.
- Para detectar falhas de fluxo assegure o monitoramento adequado do fluxo de gás.
- Assegure a compatibilidade do material com as substâncias existentes.
- Após verificar todas as conexões de gás, limpe ou substitua o disco de safira.
- Coloque o disco de safira no anel roscado inferior.
- Coloque o anel vedante em cima do disco de safira se o disco de safira e o anel vedante estão posicionados corretamente.
- Verifique se a cubeta de processo no anel roscado inferior e aperte com uma chave dinamométrica (SW 27) com um torque de 5 Nm.
- Verifique se o disco de safira está posicionado corretamente.

Gasflow	Messwerteneinstellzeit, t <sub>0-50</sub> /t <sub>0-90</sub>	
	Anspruch-verhalten "normal"	Anspruch-verhalten "schnell"
0,5 L/min	<6 s/ <12 s	<3 s/ <9 s
1,0 L/min	<5 s/ <7 s	<3 s/ <5 s
1,5 L/min	<4 s/ <5 s	<2 s/ <4 s
10 L/min	<4 s/ <4 s	<2 s/ <2 s

- 1) La función de medición para la protección contra explosión (certificado de examen de tipo CE BVS 08 ATEX G 001 X) es válida para a faixa de pressão de 700 a 1300 hPa.
- 2) Para minimizar a influência da pressão recomenda-se que se faça a calibração do detector de gás com pressão de serviço.
- 3) A cubeta de processo PIR 7000 SGR também é adequada para a utilização com o Dräger PIR 7200.

**fr HINWEIS**

Bei Betrieb des Gastransmitters mit der Prozessküvette muss die Umgebung frei von Messgas und sonstigen Kohlenwasserstoffen sein. Kohlenwasserstoffe zwischen Spiegel und Prozessküvette verursachen erhöhte Messwerte.

**Saphirscheibe auswechseln (E):**

- WARNUNG** Nicht mit den Fingern auf die Saphirscheibe fassen. Eine verschmutzte Saphirscheibe kann die Gerätefunktion beeinträchtigen.
- Prozessküvette demontieren.
- Beide Schraubringe zusammen abschrauben.
- Saphirscheibe und Dichttring abnehmen.
- Saphirscheibe reinigen oder austauschen.
- Saphirscheibe in unteren Schraubring einlegen.
- Dichtung auf Saphirscheibe legen.
- Korrekten Sitz der Saphirscheibe und des Dichttrings prüfen.
- Prozessküvette auf unteren Schraubring aufschrauben und mit einem Drehmomentschlüssel (SW 27) mit einem Drehmoment von 5 Nm festziehen.
- Korrekten Sitz der Saphirscheibe überprüfen.

- Die Messwerteneinstellzeit des Gastransmitters mit Prozessküvette ist vom Gasfluss unabhängig. Werte siehe Tabelle.
- Der zulässige Innendruck beträgt 700 bis 3000 hPa.<sup>2)</sup>
- In Abhängigkeit von Gasfluss sowie Länge und Durchmesser der verwendeten Gasleitungen, ist es möglich, dass in der Prozessküvette ein wechselladender vom atmosphärischen Umgebungsdruck abweichender Innendruck (Staudruck oder Sog) entsteht.<sup>3)</sup>
- In Abhängigkeit von der Prozessküvette können zu Signalschwankungen führen, das Signal des Gastransmitters vom Partialdruck des Messgases abhängt.<sup>3)</sup>

- Oberen Schraubring auswechseln (E):**
- WARNUNG** Nicht mit den Fingern auf die Saphirscheibe fassen. Eine verschmutzte Saphirscheibe kann die Gerätefunktion beeinträchtigen.
- Prozessküvette demontieren.
- Oberen Schraubring abschrauben (Links-gewinde).
- Neuen Schraubring links herum aufschrauben und festziehen.
- Sitz des Dichttrings in dem oberen Schraubring überprüfen.
- Prozessküvette montieren.

**en - Assembly instructions**

**Process cuvette PIR 7000 SGR<sup>1)</sup> – 68 13 219**

**CAUTION**

- In order to use the process cuvette PIR 7000 SGR, the user must be familiar with and observe the Instructions for Use for the Dräger PIR 7000/Dräger PIR 7200 (order no. 9023885)!
- The measuring function for the explosion protection (EC type examination certificate BVS 08 ATEX G 001 X) applies to the pressure range from 700 to 1300 hPa.
- To minimise the influence of pressure, it is recommended that the calibration of the gas transmitter is carried out at normal operating pressure.
- The PIR 7000 SGR process cuvette is also suitable for use in conjunction with the Dräger PIR 7200.

**it - Istruzioni di montaggio**

**Cubeta di processo PIR 7000 SGR<sup>1)</sup> – 68 13 219**

**ATTENZIONE**

Cada utilização da cubeta de processo PIR 7000 SGR pressupõe o conhecimento exausto e a observação das instruções de utilização do Dräger PIR 7000 / Dräger PIR 7200 (nº de encomenda 9023885)!

- Para evitar sujeira nos tubos de gás e da cubeta de processo recomenda-se a utilização de filtros adequados para a tubulação.
- Para proteger o sistema óptico (espaço entre espelho e vidro ou anel roscado superior) contra água (chuva ou respingos de água) recomenda-se que seja montado na horizontal, e também outras medidas de proteção contra água.
- Para detectar falhas de fluxo assegure o monitoramento adequado do fluxo de gás.
- Assegure a compatibilidade do material com as substâncias existentes.
- Após verificar todas as conexões de gás, limpe ou substitua o disco de safira.
- Coloque o disco de safira no anel roscado inferior.
- Coloque o anel vedante em cima do disco de safira se o disco de safira e o anel vedante estão posicionados corretamente.
- Verifique se a cubeta de processo no anel roscado inferior e aperte com uma chave dinamométrica (SW 27) com um torque de 5 Nm.
- Verifique se o disco de safira está posicionado corretamente.

- Para evitar sujeira nos tubos de gás e da cubeta de processo recomenda-se a utilização de filtros adequados para a tubulação.
- Para proteger o sistema óptico (espaço entre espelho e vidro ou anel roscado superior) contra água (chuva ou respingos de água) recomenda-se que seja montado na horizontal, e também outras medidas de proteção contra água.
- Para detectar falhas de fluxo assegure o monitoramento adequado do fluxo de gás.
- Assegure a compatibilidade do material com as substâncias existentes.
- Após verificar todas as conexões de gás, limpe ou substitua o disco de safira.
- Coloque o disco de safira no anel roscado inferior.
- Coloque o anel vedante em cima do disco de safira se o disco de safira e o anel vedante estão posicionados corretamente.
- Verifique se a cubeta de processo no anel roscado inferior e aperte com uma chave dinamométrica (SW 27) com um torque de 5 Nm.
- Verifique se o disco de safira está posicionado corretamente.

Fluxo do gás	Tempo de ajuste do valor de medição, t <sub>0-50</sub> /t <sub>0-90</sub>	
	Comportamen-to de resposta "normal"	Comportamen-to de resposta "rápido"
0,5 L/min	<6 s/ <12 s	<3 s/ <9 s
1,0 L/min	<5 s/ <7 s	<3 s/ <5 s
1,5 L/min	<4 s/ <5 s	<2 s/ <4 s
10 L/min	<4 s/ <4 s	<2 s/ <2 s

- 1) La función de medición para la protección contra explosión (certificado de examen de tipo CE BVS 08 ATEX G 001 X) es válida para a faixa de pressão de 700 a 1300 hPa.
- 2) Para minimizar a influência da pressão recomenda-se que se faça a calibração do detector de gás com pressão de serviço.
- 3) A cubeta de processo PIR 7000 SGR também é adequada para a utilização com o Dräger PIR 7200.

- 1) La función de medición para la protección contra explosión (certificado de examen de tipo CE BVS 08 ATEX G 001 X) es válida para a faixa de pressão de 700 a 1300 hPa.
- 2) Para minimizar a influência da pressão recomenda-se que se faça a calibração do detector de gás com pressão de serviço.
- 3) A cubeta de processo PIR 7000 SGR também é adequada para a utilização com o Dräger PIR 7200.

- The process cuvette is used to operate the gas transmitter in pump mode when the measured gas is delivered to the gas transmitter via an external pump or in the case of a different active gas supply (e.g. due to a process-related pressure difference).
- Only for gas transmitters without splash guard, remote test adapter or flow cell.
- The process cuvette contains two light guides which allow the light from the green and yellow status lights on the gas transmitter to be seen on two opposing sides of the process cuvette.
- The process cuvette is made of stainless steel SS 1.4305.

**Assembly:**

- If present, remove the status indicator, flow cell or remote test adapter and the joint ring from the gas transmitter.
- Check that the lower ring nut is securely positioned.
- Carefully insert the process cuvette between the two ridges on the gas transmitter (A). Make sure that the sealing ring is fitted between the process cuvette and the gas transmitter. Ensure that the seals and sealing surfaces sit flat and are clean.
- Turn the top ring nut clockwise until the process cuvette is firmly seated and the seal is clearly compressed (B and C).
- Position the holder on the gas transmitter and secure with the two screws (D).
- Screw on the connecting bushes. Screw on connecting grommets (thread: R1/8" in accordance with DIN 259, cylindrical, thread length: 8 mm). Dräger recommends using PTFE thread sealing tape to ensure sufficient gas tightness.
- Connect the test gas supply and discharge lines to the hose nozzle and the gas transmitter. The gas flow may be in either direction.
- Run the exhaust line so that no exhausted gas can enter the vicinity of the gas transmitter.
- The use of suitable line filters is recommended to prevent contamination of the gas lines and the process cuvette.
- Horizontal installation and, if appropriate, the use of further measures to exclude water is recommended in order to protect the optical system (guard against reflector and washer or upper ring nut) from water (rainwater or spray).
- Ensure suitable monitoring of the gas flow to detect flow faults.
- Ensure the compatibility of the materials with the substances occurring.
- After all the gas connections have been made, check the lines and unions for leaks, e.g. by means of the pressure drop method or a bubble test.
- Attach "Power" and "Fault" labels to the green and yellow status lamps respectively. Do not cover the status lamps.
- A zero point and span calibration of the gas transmitter is required after installing or removing the process cuvette.

**Operation:**

**fr NOTA**

No funcionamento do detector de gás com a cubeta de processo o ambiente deve estar livre de gás de medição de outros hidrocarbonetos. Os hidrocarbonetos entre o espelho e a cubeta de processo fazem com que os valores de medição fiquem mais elevados.

**Substituir disco de safira (E):**

**ATENÇÃO**

Não toque com os dedos no disco de safira. Um disco de safira sujo pode interferir no funcionamento do aparelho.

- Desmonte a cubeta de processo.
- Desaparafuse os dois anéis de parafusamento em simultâneo.
- Retire o disco de safira do anel vedante.
- Limpe ou substitua o disco de safira.
- Coloque o disco de safira no anel roscado inferior.
- Coloque o anel vedante em cima do disco de safira se o disco de safira e o anel vedante estão posicionados corretamente.
- Verifique se a cubeta de processo no anel roscado inferior e aperte com uma chave dinamométrica (SW 27) com um torque de 5 Nm.
- Verifique se o disco de safira está posicionado corretamente.

**Substitua o disco do anel roscado superior (E):**

**ATENÇÃO**

Não toque com os dedos no disco de safira. Um disco de safira sujo pode interferir no funcionamento do aparelho.

- Desmonte a cubeta de processo.
- Desaparafuse o anel roscado superior (rosca à esquerda).
- Parafuse o novo anel roscado à esquerda, vedando o posicionamento do anel vedante no anel de rosca superior.
- Monte a cubeta de processo.

**it - Istruzioni di montaggio**

**Cubeta di processo PIR 7000 SGR<sup>1)</sup> – 68 13 219**

**ATTENZIONE**

Qualsiasi impiego della cuvetta di processo PIR 7000 SGR presuppone la precisa conoscenza e la corretta osservanza delle istruzioni per l'uso di Dräger PIR 7000 / Dräger PIR 7200 (cod. d'ordine 9023885)!

- 1) La funzione di medición para la protección contra explosión (certificado de examen de tipo CE BVS 08 ATEX G 001 X) es válida para a faixa de pressão de 700 a 1300 hPa.
- 2) Para minimizar a influência da pressão recomenda-se que se faça a calibração do detector de gás com pressão de serviço.
- 3) A cubeta de processo PIR 7000 SGR può essere utilizzata anche assieme a Dräger PIR 7200.

- Pass the measured gas through the process cuvette with a gas flow of preferably 0.5 to 10 l/min (min. 0.3 l/min, max. 20 l/min).
- The response time of the gas transmitter with process cuvette depends on the gas flow. See table for values.
- The permissible internal pressure is 700 to 3000 hPa.<sup>3)</sup>
- Depending on the gas flow and the length and diameter of the gas lines used, it is possible for an internal pressure (back pressure or suction) that alternates or deviates from the atmospheric ambient pressure to arise in the process cuvette.<sup>3)</sup>
- Pressure fluctuations in the process cuvette can result in signal fluctuations, since the signal from the gas transmitter depends of the partial pressure of the measured gas.<sup>3)</sup>

Gas flow	Response time, t <sub>0-50</sub> /t <sub>0-90</sub>	
	Response characteristic "normal"	Response characteristic "rapid"
0.5 l/min	<6 s/ <12 s	<3 s/ <9 s
1.0 l/min	<5 s/ <7 s	<3 s/ <5 s
1.5 l/min	<4 s/ <5 s	<2 s/ <4 s

**fr NOTICE**

When operating the gas transmitter with the process cuvette, the surrounding area must be free of measured gas and other hydrocarbons. Hydrocarbons between the reflector and the process cuvette lead to increased measured values.

**Replacing the sapphire disc (E):**

**WARNING**

Do not touch the sapphire disc with your fingers. If the sapphire disc is dirty, this can impair the function of the device.

- Remove the process cuvette.
- Unscrew and remove the two ring nuts together.
- Remove the sapphire disc and seal.
- Clean or replace the sapphire disc.
- Insert the sapphire disc in the lower ring nut.
- Place the sealing ring on top of the sapphire disc.
- Check that the sapphire disc and sealing ring are correctly seated.
- Screw the process cuvette onto the lower ring nut and tighten using a torque spanner (size 27) with a torque of 5 Nm.
- Check that the sapphire disc is correctly seated.

- The measuring function for explosion protection (EC type examination certificate BVS 08 ATEX G 001 X) applies to the pressure range from 700 to 1300 hPa.
- To minimise the influence of pressure, it is recommended that the calibration of the gas transmitter is carried out at normal operating pressure.

**Replacing the top ring nut (E):**

**WARNING**

Do not touch the sapphire disc with your fingers. If the sapphire disc is dirty, this can impair the function of the device.

- Remove the process cuvette.
- Unscrew the top ring nut (left-hand thread).
- Screw on the new ring nut in an anticlockwise direction.
- Check the seat of the sealing ring in the top ring nut.
- Install the process cuvette.

**fr - Notice de montage**

**Cuvette de processus PIR 7000 SGR<sup>7)</sup> – 68 13 219**

**ATTENTION**

Toute utilisation de la cuvette de processus PIR 7000 SGR présuppose la connaissance exacte et le respect strict de la notice d'utilisation Dräger PIR 7000 / Dräger PIR 7200 (n° de commande 9023885)!

**Domaine d'application :**

- La cuvette de processus sert au fonctionnement du transmetteur de gaz en mode de pompage lorsque le gaz de mesure est amené au transmetteur de gaz via une pompe externe ou avec une aménée du gaz active d'un autre genre (par ex. via une différence de pression due au processus).
- Uniquement pour les transmetteurs de gaz sans protection anti-projection, adaptateur de test à distance ou Flowcell.
- La cuvette de processus contient deux câbles de lumière permettant de visualiser latéralement les signaux lumineux des voyants d'état jaune et vert du transmetteur de gaz sur deux côtés opposés de la cuvette de processus.
- Après la calibration du transmetteur en acier inoxydable SS 1.4305.

**Montage :**

- Le cas échéant, démonter du transmetteur de gaz l'indicateur d'état, la cuvette de processus ou l'adaptateur de test à distance ainsi que la garniture.
- Vérifier la bonne fixation de la bague de vissage inférieure.
- Visser la cuvette de processus sur la surface lumineuse verte et le serrer avec une clé dynamométrique (taille 27) à un couple de 5 Nm.
- Vérifier la bonne fixation du disque en saphir.

- La cuvette de processus PIR 7000 SGR est aussi adaptée pour être utilisée en même temps que le Dräger PIR 7200.

- Assicurare un adeguato monitoraggio del flusso di gas al fine di rilevare eventuali errori di flusso.
- Accertarsi la compatibilità dei materiali con le sostanze presenti.
- Una volta realizzato tutti i collegamenti del gas, verificare la tenuta delle linee e degli accoppiamenti, ad es. con il metodo del calo di pressione o la prova della soffiatura.
- Applicare un adesivo "Power" in corrispondenza della superficie delle segnalazioni luminose verdi e un adesivo "Fault" in corrispondenza della superficie delle segnalazioni luminose gialle. Fare attenzione a non coprire le superfici di emissione delle segnalazioni luminose.
- Dopo aver montato o smontato la cuvette di processo, occorre calibrare il punto zero e la sensibilità del trasmettore per il rilevamento gas.

**Substituire il disco di zaffiro (E):**

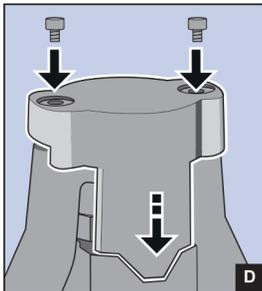
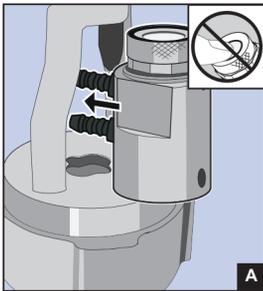
**AVVERTENZA**

Non toccare il disco di zaffiro con le dita. Un disco di zaffiro sporco può compromettere il funzionamento dell'apparecchio.

- Smontare la cuvette di processo.
- Smontare il disco di zaffiro e l'anello di tenuta.
- Limpe ou substitua o disco de safira.
- Insere o disco de zaffiro nell'anello filettato inferiore.
- Posizionare l'anello di tenuta sul disco di zaffiro.
- Controllare che il disco di zaffiro e l'anello di tenuta siano correttamente posizionati in sede.
- Avvitare la cuvette di processo sull'anello filettato inferiore e serrarla con una chiave dinamometrica (da 27) a una coppia di 5 Nm.
- Verificare che il disco di zaffiro sia correttamente posizionato in sede.

**Substituzione dell'anello filettato superiore (E):**

</



- Na voltooiing van alle gasaansluitingen leidingen en verbindingen controleren op lekkages, bijvoorbeeld door drukvulmethode of luchtlekketest.
- Sticker "Power" op groene en "Fault" op gele lichtvlakken aanbrengen. Daarbij de lichtvlakken niet afdekken.
- Na de montage of demontage van de proceschaal is een nulpunt- of gevoeligheidskalibrering van de gastransmitter nodig.

#### Gebruik:

- Meetgas met een gasflow van bij voorkeur 0,5 tot 10 l/min. (min. 0,3 l/min, max. 20 l/min) door de proceschaal leiden.

- De meetwaarde-instelling van de gastransmitter met proceschaal is afhankelijk van de gasflow, voor de waarden zie tabel.

- De toelegang binnendruk bedraagt 700 tot 3000 hPa.<sup>20)</sup>
- Afhankelijk van de gasflow en de lengte en diameter van de gebruikte gasleidingen is het mogelijk dat in de proceschaal een wisselende of een van de atmosferische druk afwijkende binnendruk (stuwdruk of zuigracht) ontstaat.<sup>21)</sup>

- Drukschommelingen in de proceschaal kunnen leiden tot signaalschommelingen, omdat het signaal van de gastransmitter afhankelijk is van de partiele druk van het meetgas.<sup>21)</sup>

Gasflow	Meetwaarde-instelling, t <sub>0</sub> -50/t <sub>0</sub> -90	
	Reactiegedrag "normaal"	Reactiegedrag "hurtig"
0,5 l/min	<6 s/ <12 s	<3 s/ <9 s
1,0 l/min	<5 s/ <7 s	<3 s/ <5 s
1,5 l/min	<4 s/ <5 s	<2 s/ <4 s
10 l/min	<4 s/ <4 s	<2 s/ <2 s

#### 1. AANWIJZING

Bij gebruik van de gastransmitter met de proceschaal moet de omgeving vrij zijn van meetgas en overige koolwaterstoffen. Koolwaterstoffen tussen spiegel en proceschaal veroorzaken verhoogde meetwaarden.

#### Saffierschijf vervangen (E):

##### ▲ WAARSCHUWING

Saffierschijf niet met de vingers aanraken. Een verontreinigde saffierschijf kan de werking van het apparaat beïnvloeden.

- Proceschaal demonteren.
- Beide schroefringen samen eraf schroeven.

<sup>20)</sup> De meetfunctie voor de explosiebeveiliging (EG-typede keuring BVS 08 ATEX G 001 X) geldt voor het drukbereik van 700 tot 1300 hPa.

- Om de drukinvoer zo laag mogelijk te houden wordt aanbevolen de gastransmitter te kalibreren bij de druk tijdens de werking.

- Saffierschijf en afdichting eraf halen.
- Saffierschijf reinigen of vervangen.
- Saffierschijf in de onderste schroefring plaatsen.
- Afsluiting op de gastransmitter leggen.
- Controleren of de saffierschijf en de afdichting juist zijn gepositioneerd.
- Proceschaal op de onderste schroefring schroeven en met een mommentsleutel (SW 27) met een aanhaalmoment van 5 Nm vastdraaien.
- Controleren of de saffierschijf juist is gepositioneerd.

#### Bovenste schroefring vervangen (E):

##### ▲ WAARSCHUWING

Saffierschijf niet met de vingers aanraken. Een verontreinigde saffierschijf kan de werking van het apparaat beïnvloeden.

- Proceschaal demonteren.
- Bovenste schroefring eraf schroeven (linkse schroefdraad).
- Bovenste schroefring er linksom op schroeven.
- Controleren of de dichting juist in de bovenste schroefring zit.
- Proceschaal monteren.

#### da - Monteringsvejledning

#### Proceskivet PIR 7000 SGR<sup>22)</sup> – 68 13 219

##### ▲ FORSIGTIG

Enhver brug af proceskivete PIR 7000 SGR forudsætter nøje kendskab til og overholdelse af brugsanvisningen til Dräger PIR 7000 / Dräger PIR 7200 (bestillingsnummer 9023885)!

#### Anvendelsesformål:

- Proceskivetten anvendes til drift af gastransmitteren i pumpe drift, når målegassen tilføres gastransmitteren via en ekstern pumpe eller en andrædes, aktiv gasstilløst (f.eks. via en procesbetjning trykforskel).

- Kun for gastransmittere uden stånkbeskyttelse, fjernstædadapter eller flowcell.
- Proceskivetten indeholder to lysledere, som gør lyssignalerne fra grønne og gule statuslamper på gastransmitteren synlige fra siden på to modsatte sider af proceskivetten.
- Proceskivetten består af rustfrit stål SS 1.4305.

#### Montage:

- Afmonter statusvisning, flowcell eller fjernstædadapter, samt fugeing fra gastransmitteren, hvis de forefindes.
- Kontroller, at den nederste skrueing sidder fast.

- Proceskivete PIR 7000 SGR egner sig ligeledes til brug sammen med Dräger PIR 7200.

#### ▲ VARNING

Ta inte tag med fingrarna på safirskivan. Är safirskivan smutsig kan det påverka instrumentets funktion.

- Demontera proceskivetten.
- Skruva av båda skrivingarna tillsammans.
- Ta av safirskivan och tätningssringen.
- Åter rengör eller byt ut safirskivan.
- Kontrollera tätningen hos ledningerna.
- Lägg tätningssringen på safirskivan.
- Kontrollera att safirskivan och tätningssringen sitter korrekt.
- Skruva på proceskivetten på den nedre skrivingen och dra åt med en momentnyckel (storlek 27) och ett vridmoment på 5 Nm.
- Kontrollera att safirskivan sitter rätt.

#### Byt ut den övre skrivingen (E):

##### ▲ VARNING

Ta inte tag med fingrarna på safirskivan. Är safirskivan smutsig kan det påverka instrumentets funktion.

- Demontera proceskivetten.
- Skruva av den övre skrivingen (vänstergånga).
- Skriva på den nya skrivingen åt vänster.
- Kontrollera hur tätningssringen sitter i den övre skrivingen.
- Montera proceskivetten.

#### et - Paigaldusjuhend

#### Prosesskivett PIR 7000 SGR<sup>24)</sup> – 68 13 219

Prosesskivetti PIR 7000 SGR igasugune kasutamiseks seadistada Dräger PIR 7000 / Dräger PIR 7200 kasutusjuhendit täpselt tundmist ja järgimist (tellimusnr 9023885)!

#### Kasutusotstarve

- Prosesskivetti on konstrueeritud gastransmitteri kasutamiseks pumbarežiimil, kui mõeldav gaas välise pumba abil gastransmitterisse juhtakse, või teistuguse, aktiivse gaasivarustuse (nt protsessist tingitud rõhuvahe abil) korral.
- Ainult ilma pritsimisriskita, kaugtestimis-seadme või Flowcellita gastransmitterite-le.
- Prosesskivetti sisaldab kahte valgusjuhti, mis muudavad gastransmitteri olekumärgid roheliseks ja kollaseks ning näitavad vastastikku ahistavaid külge.
- Prosesskivetti on valmistatud roostevabast terasest SS 1.4305.

#### Paigaldamine

- Olemaolus korral eemaldage gastransmitterit olekumärgid, Flowcell või kaugtestimis-seadme ning liitõrgas.

- Prosesskivett PIR 7000 SGR sobib samuti kasutamiseks koos seadmega Dräger PIR 7200.

- Skub forsigtigt proceskivetten ind mellem gastransmitterens to forbindelsesstyrker (A). Kontroller, at tætningsringens mellem proceskivette og gastransmitter er sat i.
- Åbn for tag og tætningsflader sidder plant og er rene.
- Drej den øverste skrueing højere om, indtil proceskivetten sidder fast, og tætnings tydeligt bliver presset sammen (B og C).
- Set holderen på gastransmitteren, og fastgør den med de to skrue (D).
- Skrue tilslutningsstyler fast (gevind: R1/8" i henhold til DIN 259, cylinderformet, gevindelængde: 8 mm). Dräger anbefaler brug af et PTFE-gevindtætningsbånd for at opnå tilstrækkelig gæstæthed.
- Slut testgas-forsyningsledning og -afgangsledning til slangeytlemre (diameter 6 mm). Gasledningen kan ske i valgfri retning. For afgangsledningen således, at der ikke kan komme udstørmende gas i gastransmitterens omgivelser.
- Det anbefales at anvende egnede ledningsfiltre for at undgå snævs i ledningerne og proceskivetten.
- Til beskyttelse af det optiske system (spalten mellem spejl og plade eller øverste skrueing) med vand (regnvand eller vandstænk) anbefales vændret montering samt en nødvendigt yderligere foranstaltning for at holde vandet ude.
- Sørg for en egnet overvågning af gasflowet for at registrere gennemstrømningsfel.
- Kontroller, at materialet er kompatibelt med de forekommende substanser.
- Kontroller, at alle ledninger og forbindelser er sætte, når gastransmitteren er fortaget i drift med trykfaldmetode eller blæsetest.
- Anbring mærkaten "Power" på grønne og "Fault" ved gule lysfader. Lysfaderne på ikke tilkædes.
- Efter trykbetjning eller afmontering af proceskivetten skal der gennemføres en nulpunkts- og følsomhedskalibrering af gastransmitteren.

#### Brug:

- Led målegas med et gasflow på fortrinnsvis 0,5 til 10 l/min. (min. 0,3 l/min, maks. 20 l/min) igennem proceskivetten.
- Indstillingsdiagram for måleværdier for lekturhættene (halkaisija 6 mm). Kaasun kulkuunsaato on vapaasti valittavissa.
- Det tillade indvendige tryk er 700 til 3000 hPa.<sup>23)</sup>
- Afhængigt af gasflowet samt de anvendte gasledningers længde og diameter er det muligt, at der opstår et indvendigt tryk (dynamisk tryk eller sugning) i proceskivetten, som varierer eller aflygter fra det omgivende atmosfæriske tryk.<sup>24)</sup>

#### Målefunktionen til eksplosjonsbeskyttelse (EF-typtestpeattestering BVS 08 ATEX G 001 X) gælder for trykområdet fra 700 til 1300 hPa.

- For at minimere trykpåvirkningen anbefales det at gennemføre kalibreringen af gastransmitteren ved driftstryk.

- Tryksvingninger i proceskivetten kan medføre signalsvingninger, da signalet fra gastransmitteren afhænger af målegassens partialtryk.<sup>25)</sup>

Gasflow	Indstillingsdiagram for måleværdier, t <sub>0</sub> -50/t <sub>0</sub> -90	
	Reaktionsforløb "normal"	Reaktionsforløb "hurtig"
0,5 l/min	<6 s/ <12 s	<3 s/ <9 s
1,0 l/min	<5 s/ <7 s	<3 s/ <5 s
1,5 l/min	<4 s/ <5 s	<2 s/ <4 s
10 l/min	<4 s/ <4 s	<2 s/ <2 s

#### 1. BEMÆRK

Ved drift af gastransmitteren skal omgivelserne være fri for målegas og øvrige kulbrinter. Kulbrinter mellem spejl og proceskivette medfører forøget måleværdier.

#### Udskiftning af safirplade (E):

##### ▲ ADVARSEL

Rør ikke ved safirpladen med fingrene. En snævs safirplade kan nedsætte instrumentets funktion.

- Afmonter proceskivetten.
- Skrue de to skrueing af sammen.
- Tag safirpladen og tætningsringen af.
- Rengør eller udskift safirpladen.
- Læg safirpladen i den nederste skrueing. Læg tætningsringen på safirpladen.
- Kontroller, at safirpladen og tætningsringen sidder korrekt.
- Skrue proceskivetten på den nederste skrueing, og spænd den med en momentnøgle (SW 27) til et tilspændingsmoment på 5 Nm.
- Kontroller, at safirpladen sidder korrekt.

#### Udskiftning af den øverste skrueing (E):

##### ▲ ADVARSEL

Rør ikke ved safirpladen med fingrene. En snævs safirplade kan nedsætte instrumentets funktion.

- Afmonter proceskivetten.
- Skrue den øverste skrueing af (venstregvind).
- Skrue en ny skrueing på venstre om.
- Kontroller, at tætningsringen sidder rigtigt i den øverste skrueing.
- Monter proceskivetten.

- Prosesskivetti rõhukõikumised võivad põhjustada signaali kõikumisi, kuna gaastransmitteri rõhk oleneb mõõdetava gaasi osarõhust.<sup>26)</sup>
- Kontrollige, kas alumine kruvirõngas on korralikult kiinni.
- Lõkake protsesskivetti ettevaatlikult gaastransmitteri kahe tasapinna vahele (A). Veenduge, et protsesskivetti ja gaastransmitteri vahel oleks paigaldatud rõngastihend. Jalgitse, et tihendid ja tihenduspinnaid asetseks tasapinnalised ja oleksid puhtad.
- Keerake ülemist kruvirõngast paremale, kuni protsesskivett on kiinni ja tihend on kindlalt kokkuruutud (B ja C).
- Asetage hoidik gaastransmitterite ja kiinnitage kruviveda (D).
- Keerake ühendussõltsid külge. Keerake kruvirõngast üles (keer: R1/8" / DIN 259 järgi, silindriline, keermepikkus: 8 mm). Dräger soovib piisava gaasihõldeuse jaoks kasutada PTFE-materjalist keermeteipi.
- Ühendage kontrollkaasid juurdevoolu ja arvavooli voolikudõltsidele (läbimõõt 6 mm). Gaasi juhtimine on võimalik soovitult suunas.
- Juhtige heitgaasivooli nii, et väljuv gaas ei saaks sattuda gaastransmitteri ümbrusesse.
- Vältimaks mustuse tekkimist gaasivoolituse ja protsesskivetti, soovitatakse kasutada sobivaid voolikufiltreid.
- Optilise süsteemi (peegli ja ketta või ülemise rõnga vaheline pilu) kaitsmiseks vee eest (vihmaväe või pritsisevi) soovitatakse horisontaalselt paigaldamist ning vajaduse korral teisi vee eemalhoimise meetmeid.
- Läbivoolu vigade tuvastamiseks tuleb tagada gaasivoolu sobiv kontrollimine.
- Veenduge alati, et materjal sobib kasutatavate ainetega.
- Parast kõikide gaasühenduste valmisesaadmist kontrollige voolikute ja ühendussõltside isoleerlust, nii surveelangatamiskohade või puhumiskohade suhtes.
- Paigaldage kleebis "Power" roheliste ja kleebis „Fault“ kollaste märguväljadele. Ärge seejuures märguväljaid kiinni katke.
- Parast protsesskivetti paigaldamist või eemaldamist on gaastransmitteri nullpunkt ja tundlikkus kalibreerida.

- For at minimere trykpåvirkningen anbefales det at gennemføre kalibreringen af gastransmitteren ved driftstryk.

#### fi - Asennusohje

#### Prosesskivetti PIR 7000 SGR<sup>25)</sup> – 68 13 219

##### ▲ HUOMIO

Jokainen prosesskivettin PIR 7000 SGR käyttö edellyttää käyttäjän Dräger PIR 7000 / Dräger PIR 7200 tarkkaa tunteamista ja noudattamista (tilausno 9023885)!

#### Käyttökortit:

- Prosesskivetti on tarkoitettu kaasuläimäisen käyttöön pumppukäytössä, kun mittauskaasu syötetään kaasuläimäiseen ulkoisen pumpun kautta tai toisenlaisella, aktiivisella kaasuvirtauksella (esim. prosessikohtainen paine-erona avulla).
- Vain kaasuanalutoren ilman roiskeuojaa, kaukoetäsuosvintilla tai Flowcellia.
- Prosesskivetti sisältää kaksi valojohdinta, jotka tuovat kaasuläimäisen vihreän ja keltaisen tilavalon valokelit näkyvin prosesskivettin kahdelle vastakkaiselle sivulle.
- Prosesskivetti on ruostumatonta jaterästä SS 1.4305.

#### Udskiftning af safirplade (E):

##### ▲ ADVARSEL

Rør ikke ved safirpladen med fingrene. En snævs safirplade kan nedsætte instrumentets funktion.

- Afmonter proceskivetten.
- Skrue de to skrueing af sammen.
- Tag safirpladen og tætningsringen af.
- Rengør eller udskift safirpladen.
- Læg safirpladen i den nederste skrueing. Læg tætningsringen på safirpladen.
- Kontroller, at safirpladen og tætningsringen sidder korrekt.
- Skrue proceskivetten på den nederste skrueing, og spænd den med en momentnøgle (SW 27) til et tilspændingsmoment på 5 Nm.
- Kontroller, at safirpladen sidder korrekt.

#### Udskiftning af den øverste skrueing (E):

##### ▲ ADVARSEL

Rør ikke ved safirpladen med fingrene. En snævs safirplade kan nedsætte instrumentets funktion.

- Afmonter proceskivetten.
- Skrue den øverste skrueing af (venstregvind).
- Skrue en ny skrueing på venstre om.
- Kontroller, at tætningsringen sidder rigtigt i den øverste skrueing.
- Monter proceskivetten.

- Prosesskivetti rõhukõikumised võivad põhjustada signaali kõikumisi, kuna gaastransmitteri rõhk oleneb mõõdetava gaasi osarõhust.<sup>26)</sup>
- Kontrollige, kas alumine kruvirõngas on korralikult kiinni.
- Lõkake protsesskivetti ettevaatlikult gaastransmitteri kahe tasapinna vahele (A). Veenduge, et protsesskivetti ja gaastransmitteri vahel oleks paigaldatud rõngastihend. Jalgitse, et tihendid ja tihenduspinnaid asetseks tasapinnalised ja oleksid puhtad.
- Keerake ülemist kruvirõngast paremale, kuni protsesskivett on kiinni ja tihend on kindlalt kokkuruutud (B ja C).
- Asetage hoidik gaastransmitterite ja kiinnitage kruviveda (D).
- Keerake ühendussõltsid külge. Keerake kruvirõngast üles (keer: R1/8" / DIN 259 järgi, silindriline, keermepikkus: 8 mm). Dräger soovib piisava gaasihõldeuse jaoks kasutada PTFE-materjalist keermeteipi.
- Ühendage kontrollkaasid juurdevoolu ja arvavooli voolikudõltsidele (läbimõõt 6 mm). Gaasi juhtimine on võimalik soovitult suunas.
- Juhtige heitgaasivooli nii, et väljuv gaas ei saaks sattuda gaastransmitteri ümbrusesse.
- Vältimaks mustuse tekkimist gaasivoolituse ja protsesskivetti, soovitatakse kasutada sobivaid voolikufiltreid.
- Optilise süsteemi (peegli ja ketta või ülemise rõnga vaheline pilu) kaitsmiseks vee eest (vihmaväe või pritsisevi) soovitatakse horisontaalselt paigaldamist ning vajaduse korral teisi vee eemalhoimise meetmeid.
- Läbivoolu vigade tuvastamiseks tuleb tagada gaasivoolu sobiv kontrollimine.
- Veenduge alati, et materjal sobib kasutatavate ainetega.
- Parast kõikide gaasühenduste valmisesaadmist kontrollige voolikute ja ühendussõltside isoleerlust, nii surveelangatamiskohade või puhumiskohade suhtes.
- Paigaldage kleebis "Power" roheliste ja kleebis „Fault“ kollaste märguväljadele. Ärge seejuures märguväljaid kiinni katke.
- Parast protsesskivetti paigaldamist või eemaldamist on gaastransmitteri nullpunkt ja tundlikkus kalibreerida.

- For at minimere trykpåvirkningen anbefales det at gennemføre kalibreringen af gastransmitteren ved driftstryk.

- Optisen järjestelmän suojaamiseksi (rako peilin ja levyin tai ylempään kierrenrekaan välillä) vedellä (sadevedellä tai roiskevedellä) suositellaan väkkaasun asennusta sekä tarvittaessa vedelläsuojauvia toimenpiteitä.

- Läpivirtausvirheiden havaitsemiseksi on varmistettava kaasuvirtauksen sopiva valvonta.
- Käytettyjen aineiden materiaalinkestävyyttä on varmistettava.
- Kun kaikki kaasulinät ovat valmiit, tarkista letkujen ja liitäntöjen tiiviyttä esim. paineenlaskennalla tai puhallustestillä.
- Kiinnitä "Power"-tarra vihreille ja "Fault"-tarra keltaisille valopainoille. Älä peitä valopainoja.
- Prosesskivettin asennuksen tai irrottamisen jälkeen on suoritettava kaasuläimäisen nollapiste- ja herkkyyskalibrointi.

#### Käyttö:

- Johda mittauskaasua parhaiten soveltuvalla kaasuvirtauksella 0,5 - 10 l/min. (väh. 0,3 l/min., enint. 20 l/min.) prosesskivettin läpi.
- Prosesskivettä varustetun kaasuläimäisen mittausarvon säätöaika riippuu kaasuvirtauksesta, katso arvo taulukosta.
- Sallittu sisäpaine on 700 - 3000 hPa.<sup>26)</sup>
- Kaasuvirtauksesta sekä käytettävien kaasuletkujen pituudesta ja halkaisijasta riippuen on mahdollista, että ne osoittavat kaasuläimäisessä ympäristöpainesta, poikkeavissa sisäpaine (patopaine tai imu).<sup>27)</sup>
- Painevaihtelut prosesskivettä voivat johtaa signaalivaihteluihin, koska kaasuläimäisen signaali riippuu mittauskaasun osapainesta.<sup>27)</sup>

Kaasuvirtaus	Mittausarvon säätöaika, t <sub>0</sub> -50/t <sub>0</sub> -90	
	Vaste "normaali"	Vaste "nopea"
0,5 l/min	<6 s/ <12 s	<3 s/ <9 s
1,0 l/min	<5 s/ <7 s	<3 s/ <5 s
1,5 l/min	<4 s/ <5 s	<2 s/ <4 s
10 l/min	<4 s/ <4 s	<2 s/ <2 s

#### 1. OHJE

Käytettäessä kaasuläimäistä prosesskivettin kanssa ei ympäristössä saa olla mittauskaasua tai muita haittelevia. Hiilivedyt peilin ja prosesskivettin välillä johtavat korkeampiin mittausarvoihin.

- Rajähälyysajouksen mittauotoiminto (EY-tyypitarkastusdiagnost BVS 08 ATEX G 001 X) koskee painealuetta 700 - 1300 hPa.
- Paineen vaikutuksen minimoimiseksi suositellaan kaasuanurin kalibrointia käytön mukaisella paineella.

- Prosesskivetti PIR 7000 egner segt også til bruk sammen med Dräger PIR 7200.

#### Safirilvøyning vaihto (E):

##### ▲ VAROITUS

Älä tartu sormin safirilvøyning. Likaantunut safirilvøyning voi vaikuttaa haitallisesti laitteen toimintaan.

- Irrota prosesskivetti.
- Kierrä molemmat kierrenreangat yhdessä irti (vasenkatkainen kierre).
- Puhdista tai vaihda safirilvøy.
- Aseta safirilvøy alemmalle kierrenreangalle.
- Aseta tiivisterengas safirilvøyille.
- Tarkasta safirilvøyin ja tiivisterengaan oikeat kiinnitykset (B ja C).
- Kierrä prosesskivetti alemmalle kierrenreangalle ja kiristä momenttiavaimella (ainavälillä 27) kiristysmomentilla 5 Nm.
- Tarkasta safirilvøyin oikea asento.

#### Ylemmän kierrenrekaan vaihto (E):

##### ▲ VAROITUS

Älä tartu sormin safirilvøyning. Likaantunut safirilvøyning voi vaikuttaa haitallisesti laitteen toimintaan.

- Irrota prosesskivetti.
- Irrota ylempi kierrenrengas irti (vasenkatkainen kierre).
- Kierrä uusi kierrenrengas vasemmalla kiinni.
- Tarkasta tiivisterengaan asento ylempässä prosesskivettin.
- Asenna prosesskivetti.

#### no - Monteringsanvisning

#### Prosesskivett PIR 7000 SGR<sup>28)</sup> – 68 13 219

##### ▲ FORSIKTIG

Hver bruk av prosesskivettin PIR 7000 SGR forutsetter eksakt kjennskap og overholdelse av bruksanvisningen Dräger PIR 7000 / Dräger PIR 7200 (bestillingsnr. 9023885)!

#### Bruksområde:

- Prosesskivettinen brukes til drift av gastransmitteren i pumpe drift, når målegassen tilføres gastransmitteren via en ekstern pumpe eller ved hjelp av en annen type aktiv gasstilløst (f.eks. gjennom prosessbetjning trykdiffiferanse).
- Kun for gastransmitter uten sprutbeskyttelse, fjernstædadapter eller flowcell.
- Prosesskivettinen inneholder to lysledere som gjør lyssignalerne til den grønne og gule statusindikatoren på gastransmitteren synlig på to motliggende sider ovenfor hverandre på prosesskivettens faste side.
- Prosesskivettinen består av rustfritt stål SS 1.4305.

- Prosesskivettinen brukes til drift av gastransmitteren i pumpe drift, når målegassen tilføres gastransmitteren via en ekstern pumpe eller ved hjelp av en annen type aktiv gasstilløst (f.eks. gjennom prosessbetjning trykdiffiferanse).