

# For 3A - EHEDG mounted equipment

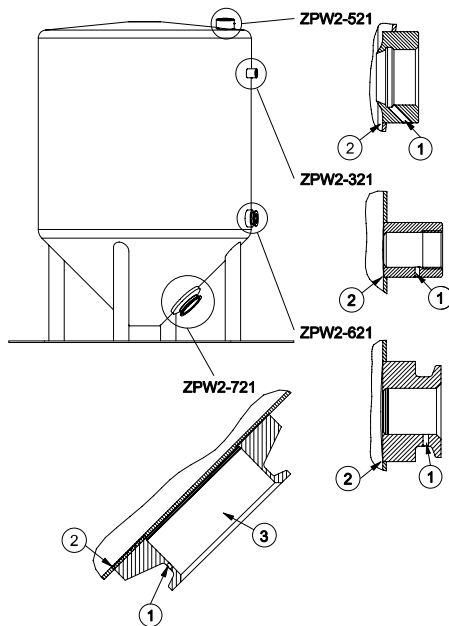
## Mounting for 3-A and EHEDG

### Installation of 3-A and EHEDG approved products:



### Welding the adaptor from the inside of the tank

- ▶ Use only a 3-A / EHEDG approved counterpart.
- ▶ Level the inner surface of the tank with the welding adapter.
- ▶ Always face the inspection hole downwards. This way, a leaking gasket can be identified quickly and replaced if necessary. The inspection hole should always be visible and drainable.
- ▶ Weld from the inside of the tank if possible. Welds shall be free from cracks, burr and grooves. Welds should be grinded to  $Ra \leq 0.8 \mu m$ . Ensure not to grind on the edge of the adapter hole, otherwise the connection will not be tight.
- ▶ Tighten the connection with the torque stated in the product documentation.



### O-rings:

EPDM O-rings tested and approved to 3-A Sanitary Standards 18-03 Class 2 (8% Milk fat max).

**Temperature Range:** Continuous  $-40^{\circ}C$  ( $-40^{\circ}F$ ) to  $+125^{\circ}C$  ( $+257^{\circ}F$ )

Shorter term, intermittent operation up to a limit of  $+150^{\circ}C$  ( $+302^{\circ}F$ )

### Cleaning

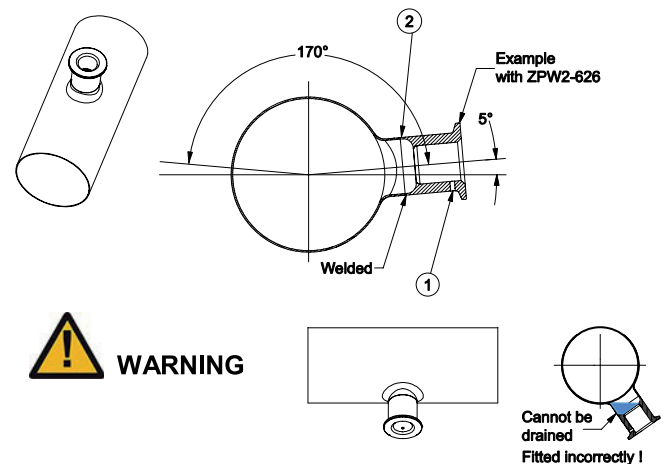
Clean, disinfect or sterilize sensors as needed (CIP/SIP). Ensure that when installed in a tank both the sensor and the connection are reached by the cleaning agents.

### Welding adapters inside a pipe

- ▶ Use only a 3-A / EHEDG approved welding adapter.
- ▶ Level the inner surface of the pipe with the welding adapter.
- ▶ Welds shall be free from cracks, crevices and grooves. Welding should be grinded to  $Ra \leq 0.8 \mu m$ .
- ▶ The 3-A mark or arrow shall be placed upwards. Always face the inspection hole downwards, so a leaking gasket can be observed quickly and if necessary replaced. The inspection hole should always be visible and drainable.
- ▶ Always mount the welding adapter in a self-draining position. On a tube  $>5^{\circ}$  from horizontal. This will give an optional placement of  $170^{\circ}$  for the location of measuring point (as shown in the drawing).
- ▶ Tighten the connection with the torque stated below.

### Maintenance

Important to inspect any O-ring or gasket included in a non-permanent joint for defects at regular intervals  
Recommendation: minimum. once every six months. If the gasket or O-ring shows signs of failure, it must be replaced immediately.



### After installation and configuration

- ▶ Check welding sleeve at the instrument upon leak tightness.
- ▶ Check the tightness of glands for M12 plugs.
- ▶ Check the tightness of the instrument cover.

**Important:** It is important that a 3-A marked adapter are installed according to these instructions. Always try to limit cracks, crevices and holes where remaining media can accumulate and provide bacteria. Always replace any damaged or defective gaskets or O-rings.

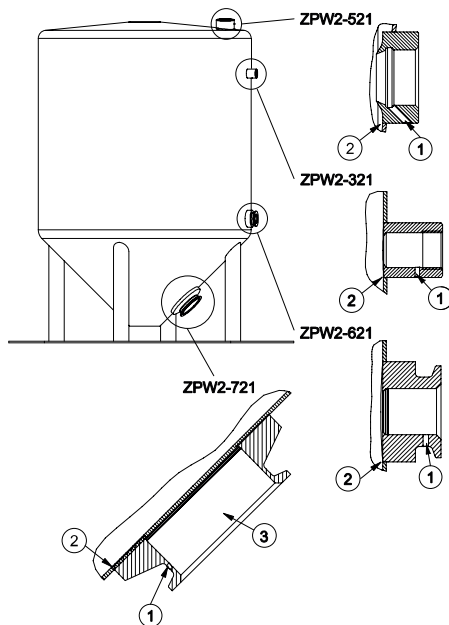
## Montage für 3-A und EHEDG

### Installation von Produkten mit Zulassung 3-A und EHEDG:



#### Anschweißen des Adapters an einen Tank

- ▶ Verwenden Sie nur ein 3-A / EHEDG zugelassenes Gegenstück.
- ▶ Nivellieren Sie die Innenfläche des Tanks mit Hilfe des Schweissadapters.
- ▶ Die Inspektionsöffnung sollte immer nach unten zeigen. So kann eine undichte Dichtung schnell erkannt und gegebenenfalls ausgetauscht werden. Die Inspektionsöffnung sollte immer sichtbar und leerbar sein.
- ▶ Schweißen Sie nach Möglichkeit an der Innenseite des Tanks. Die Schweissnähte müssen frei von Rissen, Graten und Rillen sein. Die Schweissnaht sollte auf  $Ra \leq 0,8\mu m$  abgeschliffen werden. Achten Sie darauf, nicht am Rand der Adapteröffnung zu schleifen, da sonst keine dichte Verbindung gegeben ist.
- ▶ Ziehen Sie die Verbindung mit dem in der Produktdokumentation angegebenen Drehmoment an.



#### O-Ringe:

EPDM O-Ringe getestet und zugelassen nach 3-A Sanitary Standards 18-03 Klasse 2 (max. 8% Milchfett).

#### Temperaturbereich:

Kontinuierlich  $-40^{\circ}C$  ( $-40^{\circ}F$ ) bis  $+125^{\circ}C$  ( $+257^{\circ}F$ )  
 Kurzzeitiger, intermittierender Betrieb bis zu einer Grenze von  $+150^{\circ}C$  ( $+302^{\circ}F$ )

#### Reinigung

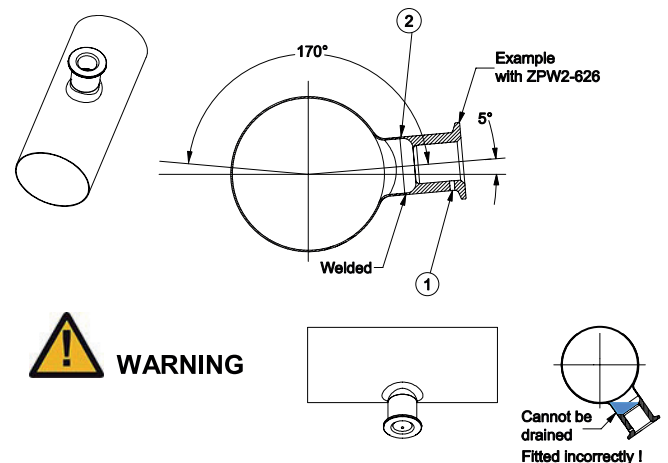
Reinigen, desinfizieren oder sterilisieren Sie die Sensoren nach Bedarf (CIP/SIP). Achten Sie bei der Installation an der Innenwand des Tanks darauf, dass sowohl Sensor als auch Prozessanschluss von den Reinigungsmitteln erreicht werden.

#### Anschweißen des Adapters in einem Rohr

- ▶ Verwenden Sie nur einen 3-A / EHEDG zugelassenen Schweissadapter.
- ▶ Nivellieren Sie die Innenfläche des Rohrs mit Hilfe des Schweissadapters.
- ▶ Die Schweissnähte müssen frei von Rissen, Spalten und Scharten sein. Die Schweissnähte sollten auf  $Ra \leq 0,8\mu m$  abgeschliffen werden.
- ▶ Die 3-A-Markierung oder der Pfeil muss nach oben zeigen. Die Inspektionsöffnung sollte möglichst immer nach unten zeigen, so kann eine undichte Dichtung schnell erkannt und gegebenenfalls ausgetauscht werden. Die Inspektionsöffnung sollte immer sichtbar und leerbar sein.
- ▶ Montieren Sie den Schweissadapter immer in einer selbstentleerenden Position. In einem Rohr entspricht dies  $>5^{\circ}$  der Horizontalen. Dadurch ergibt sich die optionale Positionierung von  $170^{\circ}$  für den Messpunkt (siehe Zeichnung).
- ▶ Ziehen Sie die Verbindung mit dem unten angegebenen Drehmoment an.

#### Wartung

Prüfen Sie O-Ringe oder Dichtungen in allen nicht dauerhaften Verbindungen regelmässig auf Mängel. Eine Überprüfung alle sechs Monate wird empfohlen. Bei äusseren Anzeichen von Mängeln an Dichtung oder O-Ring müssen diese sofort ersetzt werden.



Nach der Installation und Konfiguration

- ▶ Prüfen Sie die Dichtigkeit der Verbindung von Gerät und Schweissmuffe.
- ▶ Prüfen Sie die Verschraubungen für M12-Stecker auf Dichtigkeit.
- ▶ Prüfen Sie die Dichtigkeit der Geräteabdeckung.

**Wichtig:** Nur Adapter mit 3-A Kennzeichnung verwenden. Versuchen Sie Risse, Spalten und Öffnungen zu vermeiden, in denen sich Medienreste ansammeln und Bakterien bilden können. Beschädigte bzw. defekte Dichtungen oder O-Ringe sind immer zu ersetzen.

# Pour les dispositifs installés homologués selon 3A - EHEDG

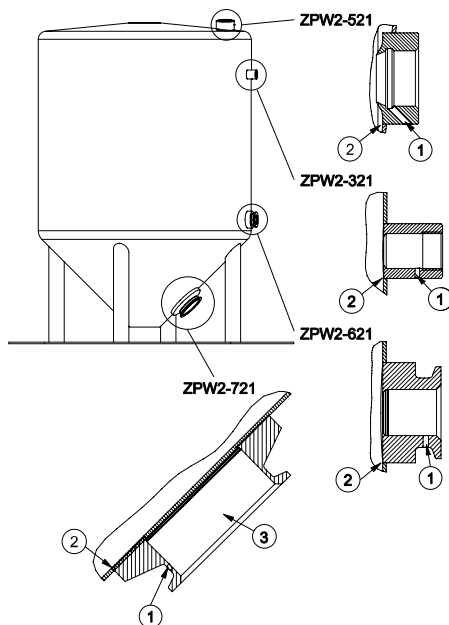
## Montage pour 3-A et EHEDG

### Installation de produits homologués 3-A et EHEDG :



#### Souder l'adaptateur sur un réservoir

- ▶ N' utilisez qu' une contrepartie homologuée 3-A/EHEDG.
- ▶ Nivelez la surface intérieure du réservoir à l'aide de l' adaptateur de soudage.
- ▶ Toujours orienter l' ouverture d' inspection vers le bas. Cela permet d' identifier rapidement un joint non étanche et de le remplacer si nécessaire. Veillez à ce que l' ouverture d' inspection soit toujours visible et laisse l' eau s' égoutter.
- ▶ Si possible, souder à l' intérieur du réservoir. Les soudures doivent être exemptes de fissures, de bavures et de rainures. Poncer les soudures à  $Ra \leq 0,8\mu m$ . Veillez à ne pas frotter le bord de l' adaptateur, sinon la connexion ne sera plus étanche.
- ▶ Serrez le raccord au couple indiqué dans la documentation du produit.



#### Joints toriques :

EPDM testés et homologués aux normes d' hygiène 3-A 18-03 Classe 2 (8 % de matières grasses du lait au maximum).

#### Plage de température :

Permanente  $-40^{\circ}C$  ( $-40^{\circ}F$ ) à  $+125^{\circ}C$  ( $+257^{\circ}F$ )  
 Fonctionnement à court terme, intermittent jusqu' au maximum  $+150^{\circ}C$  ( $+302^{\circ}F$ )

#### Nettoyage

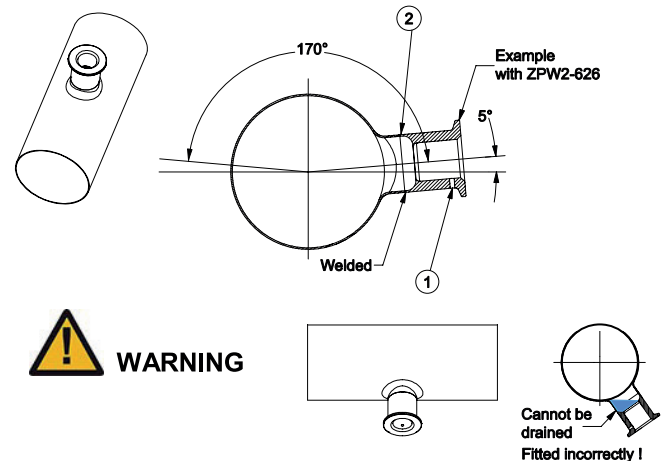
Nettoyez, désinfectez ou stérilisez les détecteurs selon besoin (NEP/SIP). Lors de l' installation sur la paroi intérieure du réservoir, veillez à ce que le détecteur et le raccord process soient tous deux atteints par les produits de nettoyage.

#### Souder l' adaptateur à l' intérieur du tuyau

- ▶ N' utiliser qu' un adaptateur de soudage homologué 3-A / EHEDG.
- ▶ Nivelez la surface intérieure du tuyau à l'aide de l' adaptateur de soudage.
- ▶ Les soudures doivent être exemptes de fissures, de crevasses et d' entailles. Poncer les soudures à  $Ra \leq 0,8\mu m$ .
- ▶ Important que la marque 3-A ou la flèche soit orientée vers le haut. Si possible, orienter l' 'ouverture d' inspection vers le bas, ce qui permet d' identifier rapidement un joint non étanche et de le remplacer si nécessaire. Veillez à ce que l' ouverture d' inspection soit toujours visible et laisse l' eau s' égoutter.
- ▶ Monter l' adaptateur de soudage dans une position auto-vidante. Dans un tuyau, cela correspond à  $>5^{\circ}$  de l' horizontale. Il en résulte un positionnement optionnel de  $170^{\circ}$  pour le point de mesure (voir dessin).
- ▶ Serrez le raccord au couple indiqué ci-dessous.

#### Maintenance

Vérifiez régulièrement que les joints torique ou les joints d' étanchéité de tous les raccords non permanents ne présentent pas de défauts. Un contrôle tous les six mois est recommandé. En cas de signes extérieurs de défauts du joint d' étanchéité ou du joint torique, ceux-ci doivent être remplacés immédiatement.



Après l' installation et la configuration

- ▶ Vérifier l' étanchéité de la connexion entre l'appareil et le manchon à souder.
- ▶ Vérifiez l' étanchéité des raccords à vis pour les connecteurs M12.
- ▶ Vérifiez l' étanchéité du couvercle de l'appareil.

**Important :** n' utiliser que des adaptateurs homologués 3-A. Éviter les fissures, les fentes et les ouvertures permettant l' accumulation des résidus de fluides et des bactéries. Remplacer tout joint d' étanchéité ou joint torique endommagé ou défectueux.