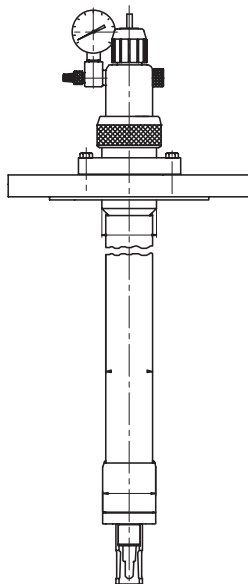
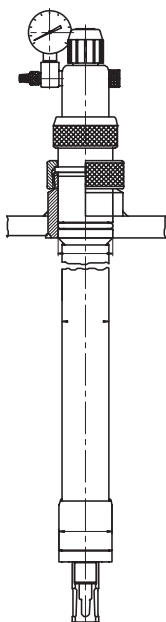
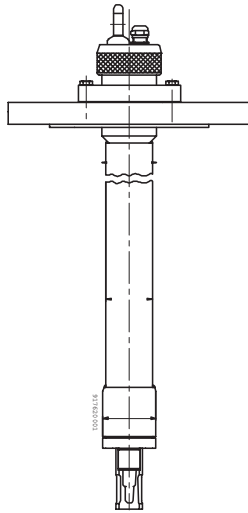
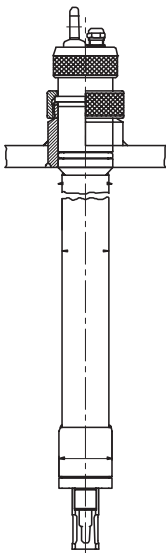


InFit® 762
InFit® 763

Betriebsanleitung



InFit® 762

InFit® 763

Betriebsanleitung

Inhaltsverzeichnis

1.	Einleitung	29
2.	Wichtige Hinweise	29
2.1	Allgemeines	29
2.2	Sicherheitshinweise.....	29
3.	Produktebeschreibung	30
4.	Installation und Inbetriebnahme	31
4.1	Installation	31
4.1.1	Einbau in Reaktoren	31
4.1.2	Ein- und Ausbau der Armatur	32
4.1.3	Ein- und Ausbau der Elektrode.....	32
4.1.4	Installation des Kabels	35
4.1.5	Prüfen der korrekten Installation.....	35
4.2	Inbetriebnahme.....	36
4.2.1	Kalibrieren der Messkette	36
4.2.2	Druckkompensation (nur für InFit® 763)	36
5.	Betrieb	36
6.	Wartung	37
7.	Behebung von Störungen	37
8.	Produktspezifikation	38
8.1	Lieferumfang	38
8.2	Technische Spezifikationen.....	39
8.3	Ersatzteile und Zubehör	40
8.3.1	Armatur InFit® 762	40
8.3.2	Armatur InFit® 763	42
8.3.3	Umrüsten von InFit® 762 zu InFit® 763	44
8.3.4	Flanschtabelle	44
8.3.5	Zubehör	45
8.3.6	Elektroden.....	46
8.4	Garantiebestimmungen.....	47
9.	Anhang	48
A	Dimensionszeichnung InFit® 762	48
B	Dimensionszeichnung InFit® 763	49

1. Einleitung

Diese Bedienungsanleitung beschreibt die Handhabung der Einbauparameter InFit® 762 und InFit® 763.

Die Armaturen sind geprüfte, technisch hochwertige Produkte und entsprechen dem Stand der Technik. Ein fehlerhafter Umgang kann dennoch gefährlich sein.

Vereinbarungen



Dieses Piktogramm kennzeichnet Sicherheits- und Gefahrenhinweise, deren Missachtung zu Personen und/oder Sachschäden führen kann.

Übertragen Sie Arbeiten an der Armatur nur qualifiziertem Personal.

Beachten Sie die örtlichen Vorschriften betreffend die Sicherheit von Personen und Sachen.

Sorgen Sie dafür, dass die Instruktionen dieser Bedienungsanleitung eingehalten werden.

2. Wichtige Hinweise

2.1 Allgemeines

Überprüfen Sie die Armatur nach Erhalt sofort auf Vollständigkeit und einwandfreien Zustand. Kontrollieren Sie besonders die Typenangabe auf dem Armaturkopf. Melden Sie allfällige Schäden oder Unvollständigkeit Ihrem Lieferanten.

Für weitere Auskünfte, betreffend Bestellungen von Ersatzteilen und Zubehör wenden Sie sich bitte ebenfalls an Ihren Lieferanten.

2.2 Sicherheitshinweise

- Die Armaturen InFit® 762 und InFit® 763 dienen ausschliesslich zum Einbau von pH- und Redox-Einstabmessketten mit Steckkopf sowie O₂-Sensoren. Ein anderweitiger Einsatz kann gefährlich sein und ist nicht zulässig.
- Achten Sie beim Einsatz der Armatur auf die Materialangaben in Kapitel 8. Verwenden Sie die Armatur nur für einen materialgerechten Einsatz.
- Folgen Sie für den korrekten Einbau und die korrekte Handhabung der Armaturen den Anweisungen der Anleitung. Fehlmanipulationen an der Armatur können zum Bruch der Elektrode und zu einer Leckage der Leitung führen.
- Bringen Sie die Prozessanlage in einen gefahrlosen Zustand bevor Sie an der Armatur manipulieren (drucklos machen, entleeren, spülen, entlüften, ventilieren usw.).
- Verwenden Sie nur gereinigte Elektroden und Armaturen. Ersetzen Sie beschädigte Dichtungen und Einzelteile der Armatur.



- Stützen Sie die Armatur beim Auftreten grosser Rühr- und Scherkräfte mit einer zusätzlichen Halterung ab.
- Überprüfen Sie vor jeder Inbetriebnahme das Mess-System. Überprüfen Sie dabei die Messkette und die Dichtheit von Armatur und Anlage.
- Wenden Sie Sich bei Unklarheiten an Ihren Lieferanten.

3. Produktebeschreibung

Die Einbauarmaturen InFit® 762, und InFit® 763, dienen als Halterung von Steckkopfelektroden bei der industriellen pH- und Redoxmessung. Durch den Einsatz von Steckkopfelektroden ist der Elektrodenwechsel einfach und das Elektrodenkabel kann mehrfach verwendet werden. Die Elektrodenbestückung erfolgt unabhängig von der Einbaulänge mit einer Einstabmesskette mit Einbaulänge $a = 120$ mm.

Die Armatur **InFit® 762** dient zum Einbau von wartungsarmen XEROLYT® und DPA-Elektroden mit **festem bzw. gelartigem Bezugselektrolyt**. Mit dem Umrüstset kann die Armatur umgebaut werden und es können dann auch bedruckbare Elektroden mit flüssigem Elektrolyt verwendet werden.

Die Armatur **InFit® 763** dient zum Einbau von bedruckbaren Elektroden mit **flüssigem Elektrolyt**. Der Einbau von XEROLYT® und DPA-Elektroden mit festem bzw. gelartigem Bezugselektrolyt ist ebenfalls möglich.

Alle mit Messgut in Berührung kommenden Teile der Armatur sind, sofern nicht anders spezifiziert, aus rostfreiem Stahl DIN 1.4435. Die Kopfpartie besteht aus Polypropylen und Messing vernickelt. Die Abdichtung gegen das Medium erfolgt standardmässig mit O-Ringen aus VITON® und einer Dichtungsplatte aus PTFE; alle übrigen O-Ringe sind aus Nitril oder Silikon. N.B. Andere O-Ringe anstelle VITON® sind auf Anfrage erhältlich.

4. Installation und Inbetriebnahme

4.1 Installation

Beachten Sie bei der Installation die Hinweise in den folgenden Kapiteln.

4.1.1 Einbau in Reaktoren



Die Armatur wird senkrecht von oben mit einem **Normflansch** oder einem **Einschweiss-Stutzen** in den Reaktor eingebaut.

Hinweis: Bei grossen Einbaulängen in Rührkesseln muss die Armatur gegen die Reaktionskräfte des Rührers und des Messgutes abgestützt werden.

Stutzenanschluss

Verwenden Sie einen Einschweiss-Stutzen **DN 50** mit der **Länge 60 mm**.



Beachten Sie beim Einbau des Stutzens die betrieblichen Sicherheitsvorschriften zum Schweiessen.

Beachten Sie auch die **Kurzanleitung zum Einschweissen**, die jedem Einschweiss-Stutzen beiliegt.

Nach dem Einschweissen muss der Durchmesser der Bohrung mit einem Lehrdorn-H7 überprüft und gegebenenfalls mit einer Reibahle nachgerieben werden.

Flanschanschluss

Schliessen Sie die Armatur an einen Flansch gemäss den Angaben Ihrer Bestellung. Der Flanschanschluss der Armatur kann einfach durch Ersetzen des Flansches "60" und der Dichtplatte "80" gewechselt werden (siehe 8.3 "Ersatzteile und Zubehör"). Verwenden Sie bei einem Austausch einen Flanschanschluss mit folgenden Spezifikationen:

Flanschnorm	DIN (ANSI/BS/JIS)
Normgrösse	DN 50/80/100 (2"/3"/4")
Nenndruck	PN 6/10/16

Verwenden Sie nur intakte Dichtungen und reinigen Sie die Dichtungsflächen vor dem Einbau.

4.1.2 Ein- und Ausbau der Armatur

Einbau

1. Reinigen Sie vor dem Einbau die Dichtungsflächen.
2. Stecken Sie die Armatur auf den vorgesehenen Flansch/Einschweiss-Stutzen.
3. Ziehen Sie anschliessend die Schrauben/Überwurfmutter an.

Ausbau



Bringen Sie die Prozessanlage in einen gefahrlosen Zustand bevor Sie die Armatur ausbauen (drucklos machen, entleeren, spülen, entlüften, ventilieren usw.).

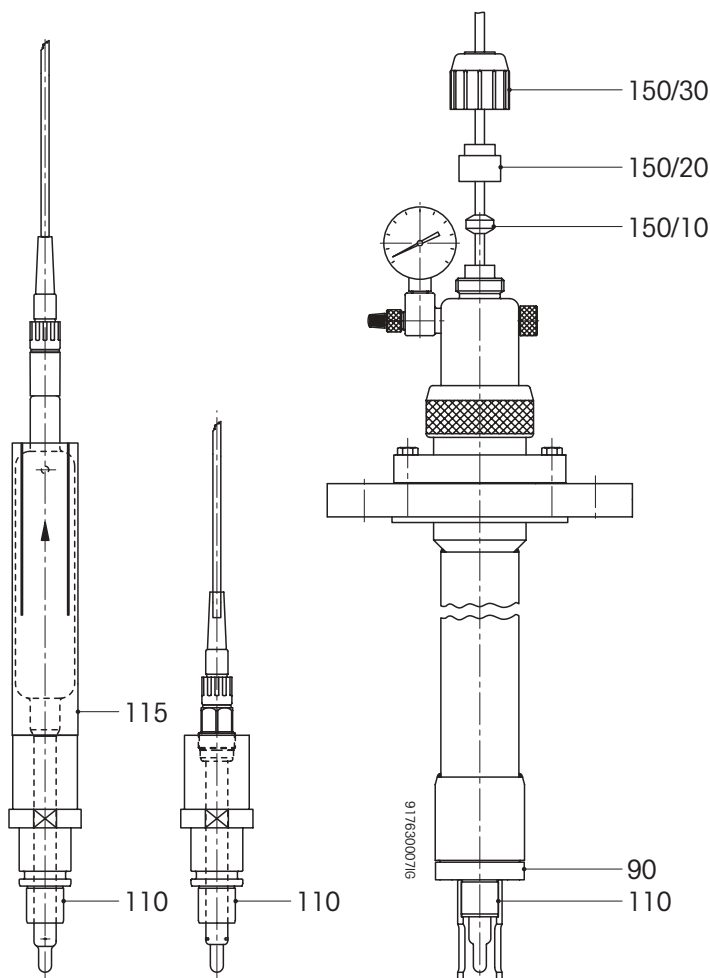
1. Lösen und entfernen Sie die Schrauben des Armaturflansches oder die Überwurfmutter vom Einschweiss-Stutzen.
Wichtig! Lösen Sie bei der Flanschversion immer die grossen Flanschschrauben und bauen Sie die Armatur nie über die Flanschbefestigungsschrauben "70" (siehe Explosionszeichnung 8.3.1) aus, da beim Herausziehen ein O-Ring beschädigt werden kann.
2. Ziehen Sie die Armatur anschliessend heraus.

4.1.3 Ein- und Ausbau der Elektrode

Bauen Sie die Armatur zum Ein- und Ausbau der Elektrode aus.

Ausbau

1. **Gilt nur für InFit® 763:**
Der Kompensationsdruck kann durch leichtes Lösen des Ventileinsatzes oder durch Unterbrechen und Entlasten der Druckversorgung abgebaut werden.
2. Lösen Sie vor dem Ausbau der Elektrode die Kabelfixierung am Armaturkopf damit die Elektrode samt Kabel unten herausgezogen werden können. Gehen Sie dazu wie folgt vor:
InFit® 762:
Lösen Sie dazu zuerst die Kabelverschraubung "50" (siehe Explosionszeichnung 8.3.1).
InFit® 763:
Lösen Sie dazu zuerst die Überwurfmutter "150/30" damit der Dichtungsring "150/10" und die Presshülse "150/20" das Kabel freigeben (siehe nachfolgende Abbildung).
3. Schrauben Sie nun die Kontermutter "90" weg.
4. Ziehen Sie jetzt am Einsatz "110" bis die Kabelverbindung aus dem Tauchrohr kommt.
5. Trennen Sie die Elektrode vom Kabel.
6. Nun können Sie die Elektrode aus dem Elektrodenhalter "115" (InFit® 763) herausziehen oder aus dem Einsatz "110" (InFit® 762) herausschrauben.



Einbau

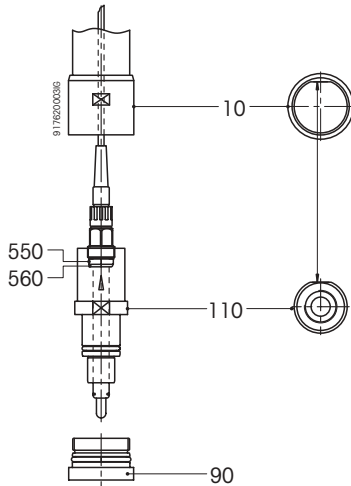
Bauen Sie nur saubere Elektroden ein. Vergewissern Sie sich, dass Dichtflächen, Dichtungen und O-Ringe nicht beschädigt und sauber sind.

1. Entfernen Sie bei der Elektrode die Wässerungskappe der Membran und spülen Sie die Membran mit Wasser.
2. Gilt nur für **InFit® 763**:
Entfernen Sie das Gummiband und anschliessend den T-Stopfen von der Elektrolyteinfüllöffnung der Elektrode. Das Gummiband muss ganz entfernt werden, die Elektrode darf nur ohne Gummiband eingebaut werden.
Halten Sie die InFit® 763 Armatur mit eingebauter Elektrode immer senkrecht, damit kein Elektrolyt aus der Einfüllöffnung austreten kann.

3. InFit® 762:

XEROLYT®-Elektroden werden direkt in den Einsatz "110" eingeschraubt.

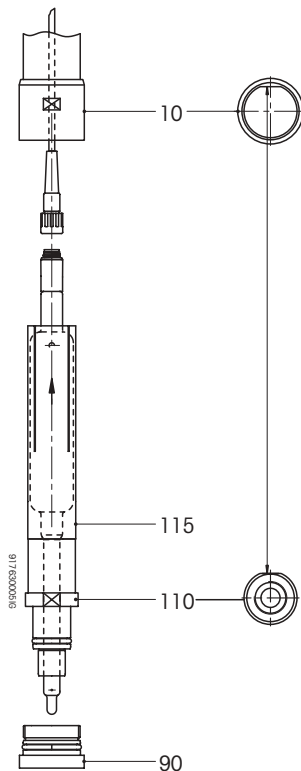
Vergewissern Sie sich, dass der O-Ring "560" und die Gleitscheibe "550" der Elektrode sich direkt unterhalb des Elektrodenkopfes befinden. Schrauben Sie dann die Elektrode handfest in den Einsatz ein.



InFit® 763:

Elektroden mit flüssigem Elektrolyt benötigen für den Einbau den Elektrodenhalter "115".

Schrauben Sie den Elektrodenhalter in den Einsatz "110". Schieben Sie nun die Elektrode vorsichtig bis zum Anschlag in den Elektrodenhalter.



4. Verbinden Sie jetzt die Elektrode mit dem Stecker.
5. Schieben Sie nun den Einsatz mit der Elektrode bis zum Anschlag in das Tauchrohr "10".
6. Ziehen Sie am Armaturkopf das Kabel nach.
7. Drehen Sie den Einsatz bis dieser ganz eingefahren ist und sich nicht mehr drehen lässt. Sichern Sie dann indem Sie die Kontermutter "90" handfest einschrauben.
Hinweis: Die Kontermutter "90" kann nur eingeschraubt werden, wenn der Einsatz "110" in der richtigen Position vollständig eingeschoben wurde!
8. **InFit® 762:**
Ziehen Sie zum Schluss die Kabelverschraubung "50" wieder an.

InFit® 763:

Ziehen sie nun die Überwurfmutter "150/30" wieder an.

Entnehmen Sie die Angaben zum Anschluss des Verbindungskabels an den pH/Redox-Messumformer der Bedienungsanleitung des pH/mV-Messumformers.

4.1.4 Installation des Kabels

InFit® 762:

1. Demontieren Sie das Oberteil der Armatur, indem Sie die Überwurfmutter "160" lösen.
2. Stossen Sie das Kabel mit den freien Enden voran von unten durch den Deckel "20" und die Kabelverschraubung "50" (siehe auch Explosionszeichnung 8.3.1).
3. Setzen Sie anschliessend das Oberteil wieder zusammen.

InFit® 763:

1. Demontieren Sie das Oberteil der Armatur indem Sie die Überwurfmutter "160" lösen.
2. Stossen Sie das Kabel mit den freien Enden voran von unten durch das Oberteil (siehe auch Explosionszeichnung 8.3.2).
3. Setzen Sie anschliessend das Oberteil wieder zusammen.

Hinweis:

- Verwenden Sie bei Prozesstemperaturen unter 80 °C das ST-Koax5 Kabel.
- Verwenden Sie bei Prozesstemperaturen über 80 °C das HT-Koax5 Kabel.

4.1.5 Prüfen der korrekten Installation



Überprüfen Sie vor jeder Inbetriebnahme das Mess-System. Überprüfen Sie dabei die Messkette und die Dichtheit von Armatur und Anlage (siehe auch Kapitel 7).

Beginnen Sie mit der Inbetriebnahme erst, nachdem die Kontrolle des Mess-Systems erfolgt ist und die Mängel behoben wurden.

4.2 Inbetriebnahme

4.2.1 Kalibrieren der Messkette

Bauen Sie die Elektrode zum Kalibrieren aus (siehe 4.1.3. "Ein- und Ausbau der Elektrode").

Entnehmen Sie den genauen Kalibriervorgang den Bedienungsanleitungen der Elektrode und des pH/mV-Messumformers.

Prüfen Sie nach dem Einbau der Armatur die Dichtheit (siehe dazu auch Kapitel 7).

4.2.2 Druckkompensation (nur für InFit® 763)

Die Druckkompensation benötigen Sie nur, wenn Sie eine Elektrode mit flüssigem Elektrolyt verwenden. Falls Sie eine XERO-LYT®-Elektrode mit festem Elektrolyt oder eine druckbeaufschlagte Gel-Elektrode verwenden, können Sie dieses Kapitel überspringen.

In der Bezugs elektrode muss gegenüber dem Medium (Druck im Rührkessel) immer ein Überdruck (0.2 bis 2 bar) herrschen um die Flussrichtung des Bezugselektrolyten eindeutig festzulegen. Beachten Sie, dass der hydrostatische Druck des Mediums berücksichtigt werden muss.

Der Druck für die Druckkompensation der Bezugs elektrode wird mit der Luftpumpe oder über eine öl- und staubfreie Druckversorgung aufgebaut. Ersetzen Sie den Ventileinsatz mit dem Druckanschlusset, wenn Sie eine Druckversorgung anschliessen wollen. Der vorhandene Druck kann am Manometer abgelesen werden.

Erfolgt die Druckversorgung mit der Luftpumpe, so muss der Druck öfters überprüft und nachgestellt werden.

Der Kompensationsdruck kann durch leichtes Lösen des Ventileinsatzes oder durch Unterbrechen und Entlasten der Druckversorgung abgebaut werden.

5. Betrieb

Gilt nur für InFit® 763:

Bei Elektroden mit flüssigem Elektrolyt vermindert sich das Elektrolytreservoir ständig durch Elektrolytausfluss am Diaphragma. Eine regelmässige Kontrolle des Niveaus ist deshalb notwendig. Füllen Sie Elektrolyt nach, sobald das Niveau des Vorrates unter die kolbenförmige Erweiterung der Elektrode abgesunken ist. Zum Nachfüllen müssen Armatur und Elektrode ausgebaut werden (siehe 4.1.2. "Ein- und Ausbau der Armatur" und 4.1.3. "Ein- und Ausbau der Elektrode"). Entnehmen Sie weitere Angaben zum Betrieb der Elektrode der Bedienungsanleitung der Elektrode.

Erfolgt die Druckversorgung mit der Luftpumpe, so muss der Druck öfters überprüft und nachgestellt werden.

Entnehmen Sie Angaben zum Betrieb des pH/mV-Messumformers der Bedienungsanleitung des pH/mV-Messumformers.

6. Wartung

Achten Sie auf die Sauberkeit von Elektrode und Armatur. Ersetzen Sie beschädigte Dichtungen und Einzelteile der Armatur.

Mit der Einbauarmatur ist eine in-situ Sterilisierung der eingebauten Elektrode möglich.

Eine Autoklavierung und Erhitzung der ganzen Armatur ist nicht möglich.

Entnehmen Sie Angaben zur Wartung der Elektrode der Bedienungsanleitung der Elektrode.

7. Behebung von Störungen

Gilt nur für InFit® 763:

Eine defekte oder schlecht montierte Armatur ist undicht. Die Dichtheit der Armatur wird mit eingebauter Elektrode getestet. Stellen Sie dazu den Druck in der Armatur mit der Luftpumpe auf 6 bar. Eine dichte Armatur verliert innerhalb von 10 Stunden weniger als 0.5 bar Druck.

Testen Sie die Dichtheit der Flanschverbindungen analog den weiteren Flanschverbindungen an Ihrem Reaktor.

Um die Dichtheit zwischen Einschweiss-Stutzen und Armatur zu testen muss der Reaktor unter Druck gesetzt werden. Mit einem Leckspray kann austretende Luft detektiert werden.

Eine undichte Verbindung kann durch Reinigung der Dichtungsstelle und Einfetten der Dichtungen mit einem silikonfreien Gleitmittel behoben werden. Defekte Dichtungen müssen ersetzt werden.



Achtung! Manipulationen an der Armatur dürfen erst durchgeführt werden, wenn der Druck in der Rohrleitung und in der Armatur wieder abgelassen wurde.

Beschädigte oder defekte Armaturteile müssen aus Sicherheitsgründen ersetzt werden.

8. Produktspezifikation

8.1 Lieferumfang

Die Standardlieferung einer Armatur besteht aus folgenden Teilen:

InFit® 763:

- Armatur InFit® 763
- Fahrradpumpe
- Nachfüllspritze für Elektrolyt
- Druckanschluss-Set
- Bedienungsanleitung

InFit® 762:

- Armatur InFit® 762
- Bedienungsanleitung

Umrüstset InFit® 762 zu InFit® 763:

- Oberteil komplett mit Manometer 0...6 bar
- Elektrodenhalter
- Fahrradpumpe
- Nachfüllspritze für Elektrolyt
- Druckanschluss-Set

8.2 Technische Spezifikationen

Umgebungsbedingungen

Temperaturbereich - 30...80 °C

Prozessbedingungen

Temperaturbereich [TS] -30...140 °C

Max. zulässiger Druck [PS] 6 bar

Funktions-Druckbereich
abhängig vom Sensor [PS] 0...6 bar

Anschlüsse

Flansch:

Flanschnorm DIN (ANSI/BS/JIS)

Normgrösse DN 50/80/100 (2"/3"/4")

Nennndruck PN 6/10/16

Einschweiss-Stutzen:

Durchmesser ø50-H7

Gewinde R 2"

Länge 60 mm

Material (Standardausführung)

Oberteil Messing vernickelt,
Polypropylen

Mediumberührte Teile rostfreier Stahl DIN 1.4404,
Oberflächenrauheit <1.6µm,
O-Ringe aus VITON®
Dichtungsplatte aus PTFE

Spezialausführungen siehe 8.3.1/8.3.2

Masse

siehe Appendix A und B

Druckangaben

Gemäss PED-Artikel 1, Abs. 2.2: «Druck» den auf den Atmosphärendruck bezogenen Druck, d. h. einen Überdruck; demnach wird ein Druck im Vakuumbereich durch einen Negativwert ausgedrückt.

8.3 Ersatzteile und Zubehör

Wenden Sie sich zum Bestellen von Ersatzteilen und Zubehör an Ihren Lieferanten

8.3.1 Armatur InFit® 762

Nachfolgend die Erklärung zu den in der Explosionszeichnung mit Nummern bezeichneten Teile.

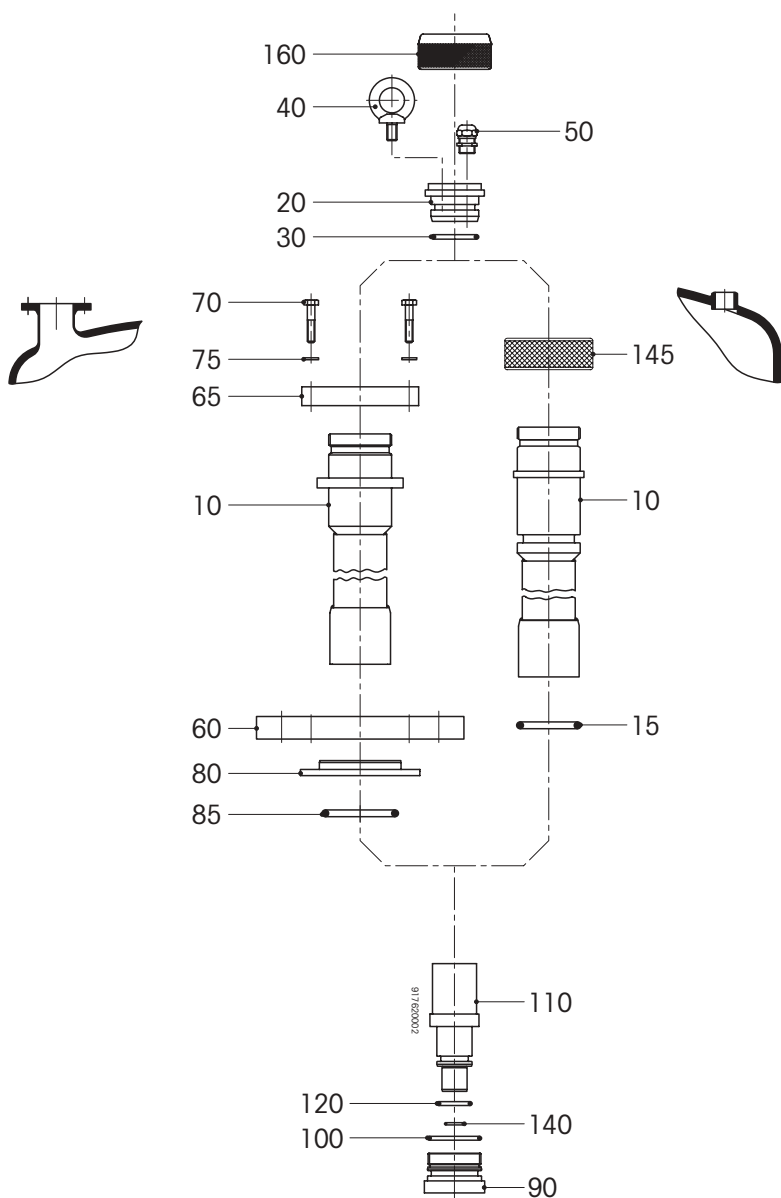
Die in der Tabelle mit * bezeichneten Teile können je nach Typ in der Länge, Grösse und im Werkstoff variieren. Bestellen Sie diese Teile unter Angabe von der aufgelisteten Bezeichnung und der im Oberteil eingätzten Typenbezeichnung.

Achten Sie bei der Bestellung von O-Ringen ebenfalls auf die Typenbezeichnung. Das Kürzel "KA" bedeutet, dass Sie KALREZ® O-Ringe verwenden müssen.

Überprüfen Sie bei mediumberührten Ersatzteilen die eingravierten oder eingätzten Werkstoffangaben.

Wenden Sie sich bei Unklarheiten an Ihren Lieferanten.

Nr.	Bezeichnung	Werkstoff	Bestell-Nr.
* 10	Tauchrohr H= x		
* 15	O-Ring 40.64x5.33	VITON®	20 302 1008
* 15	O-Ring 40.65x5.33	KALREZ®	20 304 1007
20	Deckel	rostfr. Stahl 1.4435	00 762 1001
30	O-Ring 30.80x3.60	Silikon	20 301 1007
40	Ringschraube M8	Messing vernickelt	20 401 1000
50	Kabelverschr. PG7/4-7/MS	Messing vernickelt	20 503 1013
* 60	Flansch	rostfr. Stahl 1.4404	
65	Spannplatte	rostfr. Stahl 1.4435	52 400 035
70	6kl-Schr. DIN 931-M6x25	rostfr. Stahl 1.4435	20 400 1113
75	Federring DIN 127B-M6	rostfr. Stahl 1.4435	20 400 1019
* 80	Dichtplatte	PTFE	
* 85	O-Ring 50.16x5.34	VITON®	20 302 1152
* 85	O-Ring 50.16x5.34	KALREZ®	20 304 1029
* 90	Kontermutter	rostfr. Stahl 1.4404	52 400 047
* 100	O-Ring 36.10x3.53	VITON®	20 302 1153
* 100	O-Ring 36.13x3.53	KALREZ®	20 304 1030
110	Einsatz	rostfr. Stahl 1.4404	52 400 044
* 120	O-Ring 20.22x3.53	VITON®	20 302 1154
* 120	O-Ring 20.22x3.53	KALREZ®	20 304 1031
* 140	O-Ring 10.5x2.7	VITON®	20 302 1000
* 140	O-Ring 10.78x2.62	KALREZ®	20 304 1000
145	Überwurfmutter R2"	rostfr. Stahl 1.4435	00 763 1034
160	Überwurfmutter M50x2	rostfr. Stahl 1.4435	00 763 1037



Explosionszeichnung Armatur InFit® 762

8.3.2 Armatur InFit® 763

Nachfolgend die Erklärung zu den in der Explosionszeichnung mit Nummern bezeichneten Teile.

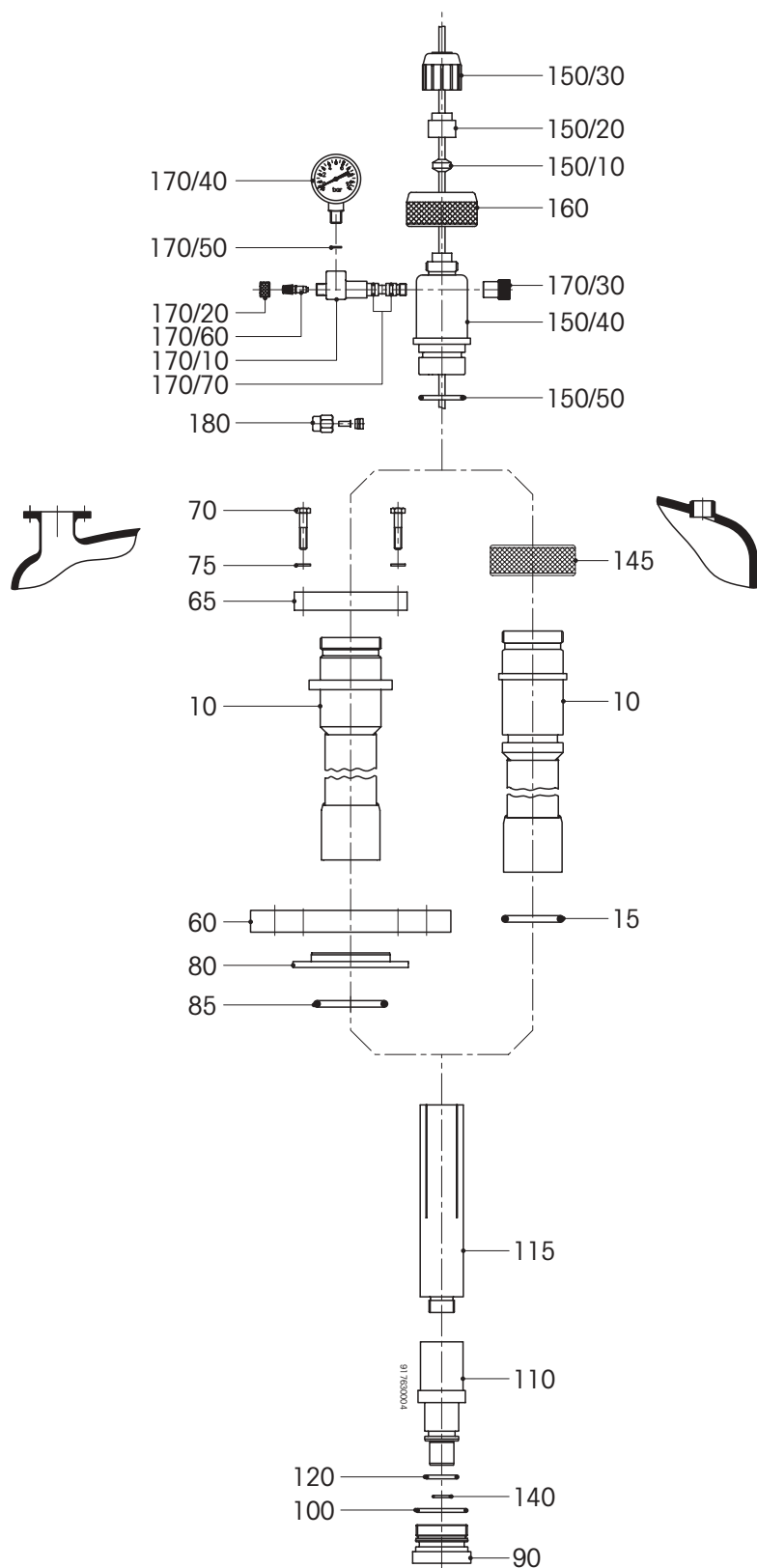
Die in der Tabelle mit * bezeichneten Teile können je nach Typ in der Länge, Grösse und im Werkstoff variieren. Bestellen Sie diese Teile unter Angabe von der aufgelisteten Bezeichnung und der im Oberteil eingezätzten Typenbezeichnung.

Achten Sie bei der Bestellung von O-Ringen ebenfalls auf die Typenbezeichnung. Das Kürzel "KA" bedeutet, dass Sie KALREZ® O-Ringe verwenden müssen.

Überprüfen Sie bei medienberührten Ersatzteilen die eingravierten oder eingezätzten Werkstoffangaben.

Wenden Sie sich bei Unklarheiten an Ihren Lieferanten.

Nr.	Bezeichnung	Werkstoff	Bestell-Nr.
150	Oberteil komplett		00 763 2005
150/10	Dichtungsring	Neopren	00 552 1011
150/20	Presshülse	PP	00 552 1012
150/30	Überwurfmutter	PP	00 552 1015
150/40	Oberteil	PP	00 763 1035
150/50	O-Ring 30.8x3.6	Silikon	20 301 1007
160	Überwurfmutter M50x2	rostfr. Stahl 1.4435	00 763 1037
170	Manometer 0 to 6 bar kpl.		00 764 2045
170/10	Ventilträger 764	Messing vernickelt	00 764 1062
170/20	Überwurfmutter Ventil	Messing vernickelt	00 764 1061
170/30	Mutter	Messing vernickelt	00 764 1060
170/40	Manometer 0...6 bar		20 100 1001
170/50	Mano-Dichtung	Kupfer	20 102 1000
170/60	Ventileinsatz		20 102 1001
170/70	O-Ring R5a	Nitril	20 300 1002
180	Druckanschluss-Set		20 102 2000
* 10	Tauchrohr H= x		
* 15	O-Ring 40.64x5.33	VITON®	20 302 1008
* 15	O-Ring 40.65x5.33	KALREZ®	20 304 1007
* 60	Flansch	rostfr. Stahl 1.4404	
65	Spannplatte	rostfr. Stahl 1.4435	52 400 035
70	6kt-Schr. DIN 931-M6x25	rostfr. Stahl 1.4435	20 400 1113
75	Federring DIN127B-M6	rostfr. Stahl 1.4435	20 400 1019
* 80	Dichtplatte	PTFE	
* 85	O-Ring 50.16x5.34	VITON®	20 302 1152
* 85	O-Ring 50.16x5.34	KALREZ®	20 304 1029
* 90	Kontermutter	rostfr. Stahl 1.4404	52 400 047
* 100	O-Ring 36.10x3.53	VITON®	20 302 1153
* 100	O-Ring 36.13x3.53	KALREZ®	20 304 1030
110	Einsatz	rostfr. Stahl 1.4404	52 400 044
115	Elektrodenhalter	PVDF	52 400 036
* 120	O-Ring 20.22x3.53	VITON®	20 302 1154
* 120	O-Ring 20.22x3.53	KALREZ®	20 304 1031
* 140	O-Ring 10.5x2.7	VITON®	20 302 1000
* 140	O-Ring 10.78x2.62	KALREZ®	20 304 1000
145	Überwurfmutter R2"	rostfr. Stahl 1.4435	00 763 1034



Explosionszeichnung Armatur InFit® 763

8.3.3 Umrüsten von InFit® 762 zu InFit® 763

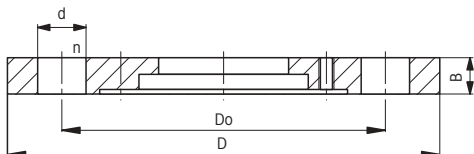
Die InFit® 762 Armatur kann zum Gebrauch von bedruckbaren Elektroden mit flüssigem Elektrolyt umgerüstet werden. Bestellen Sie dazu das Umrüstset (siehe 8.3.5 "Zubehör").

1. Bauen sie zum Umrüsten die Armatur und die Elektrode gemäss 4.1.2 und 4.1.3 aus.
2. Entfernen Sie das Kabel gemäss 4.1.4.
3. Entfernen Sie den Oberteil der InFit® 762 Armatur (20, 30, 40, 50 und 160) (siehe Explosionszeichnung 8.3.1).
4. Montieren Sie anschliessend den neuen Oberteil (siehe Explosionszeichnung 8.3.2).

Durch diesen Umbau haben Sie eine InFit® 763 Armatur erhalten. Beachten Sie nun die speziellen Hinweise zum Betrieb und Wartung der InFit® 763 Armatur.

8.3.4 Flanschtabelle

Norm Blind-Flansch	Nenn-Durchmesser	Nenn-Druck	D	Do	B	d	n	Flansch Artikelnummer	Dichtplatte Artikelnummer
DIN	DN 50	6	140	110	14	14	4	52 400 006	52 400 030
		10	165	125	18	18	4	52 400 007	52 400 030
		16	165	125	18	18	4	52 400 007	52 400 030
	DN 80	6	190	150	16	18	4	52 400 008	52 400 031
		10	200	160	20	18	8	52 400 009	52 400 031
		16	200	160	20	18	8	52 400 009	52 400 031
	DN 100	6	210	170	18	18	4	52 400 010	52 400 032
		10	220	180	20	18	8	52 400 011	52 400 032
		16	220	180	20	18	8	52 400 011	52 400 032
BS	DN 50	6	140	110	16	14	4	52 400 013	52 400 030
		10	165	125	20	18	4	52 400 014	52 400 030
		16	165	125	20	18	4	52 400 014	52 400 030
	DN 80	6	190	150	18	18	4	52 400 015	52 400 031
		10	200	160	20	18	8	52 400 009	52 400 031
		16	200	160	20	18	8	52 400 009	52 400 031
	DN 100	6	210	170	18	18	4	52 400 010	52 400 032
		10	220	180	22	18	8	52 400 016	52 400 032
		16	220	180	22	18	8	52 400 016	52 400 032
ANSI	2"	150	152	120	20	19	4	52 400 017	52 400 030
	3"	150	190	152	24	19	4	52 400 018	52 400 031
	4"	150	240	190	24	19	8	52 400 019	52 400 032
JIS	DN 50	5	130	105	14	15	4	52 400 020	52 400 029
		10	155	120	16	19	4	52 400 021	52 400 030
		16	155	120	16	19	8	52 400 022	52 400 030
	DN 80	5	180	145	14	19	4	52 400 023	52 400 031
		10	185	150	18	19	8	52 400 024	52 400 031
		16	200	160	20	23	8	52 400 025	52 400 031
	DN 100	5	200	165	16	19	8	52 400 026	52 400 032
		10	210	175	18	19	8	52 400 027	52 400 032
		16	225	185	22	23	8	52 400 028	52 400 032

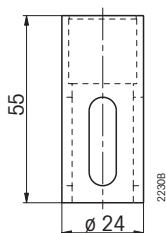
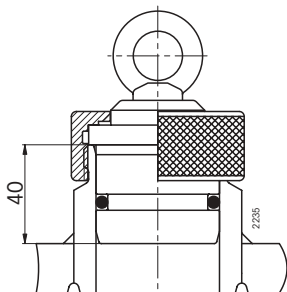
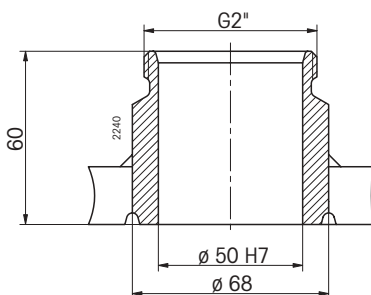


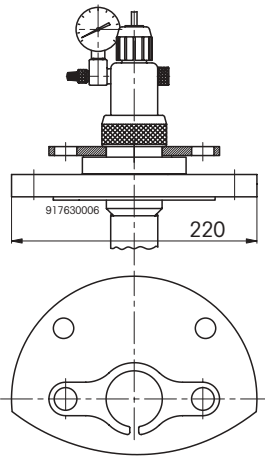
Legende:

D	Aussendurchmesser	d	Schraubenlochdurchm.
Do	Teilkreisdurchmesser	n	Anzahl Schrauben
B	Flanschdicke		

8.3.5 Zubehör

Beschreibung	Bestell-Nr.
Anschlusskabel AS9/HT-Koax 5 Temperaturbeständig -30...130 °C 3 m 5 m 10 m	10 001 0315 10 001 0515 10 001 1015
Anschlusskabel AS9/ST-Koax 5 Temperaturbeständig -30...80 °C 3 m 5 m 10 m	10 001 0302 10 001 0502 10 001 1002
Einschweiss-Stutzen L = 60 mm 1.4435 rostfreier Stahl 1.4571 rostfreier Stahl HASTELLOY® -C22	00 763 1038 00 763 1144 00 763 1299
Blindverschluss Zum dichten Verschliessen des Einschweiss-Stutzen 1.4435 rostfreier Stahl	00 763 2000
Schutzkorb 1.4404 rostfreier Stahl 1.4571 rostfreier Stahl HASTELLOY® -C22	00 764 1046 00 764 1210 00 764 1328



Beschreibung	Bestell-Nr.
Aufhängevorrichtung Aufhängeplatte 	52 400 050
Umrüstset InFit® 762 zu InFit® 763	52 400 067
O-Ring Set zu InFit® 762/763 mit Flanschanschluss	52 400 115
O-Ring Set zu InFit® 762/763 mit Stutzenanschluss	52 400 114

8.3.6 Elektroden

Mit der InFit® 762 Armatur können wartungsarme XEROLYT®-Elektroden mit festem Bezugselektrolyt und Elektroden mit druckbeaufschlagtem Gel-Elektrolyt verwendet werden. Die Einbaulänge "a" der Elektroden beträgt 120 mm.

Mit der InFit® 763 Armatur können Elektroden mit Flüssigelektrolyt verwendet werden. Die Einbaulänge "a" der Elektroden beträgt 150 mm.

Beschreibung	Bestell-Nr.
XEROLYT® Elektroden: pH: Typ HA405-DXK-S8/120 Redox: Typ Pt4805-DXK-S8/120	10 405 4287 10 505 3288
Gel-Elektroden: pH: Typ HA405-DPA-SC-S8/120 Redox: Typ Pt4805-DPA-SC-S8/120	10 405 4476 10 505 3339
Elektroden mit flüssigem Elektrolyt: pH: Typ HA465-50-T-S7/150 Redox: Typ Pt4865-50-S7/150	10 465 4154 10 565 3088

Weitere Elektroden und weitere Angaben zu den Elektroden entnehmen Sie bitte den Unterlagen der Elektroden oder wenden Sie sich an den Lieferanten Ihrer Armatur.

8.4 Garantiebestimmungen

Die Armaturen sind technisch hochwertig und verlässlich. Sie werden laufend dem neuesten Stand der Technik angepasst und verlassen unsere Produktionsstätten erst nach eingehender Endkontrolle.

Die Garantie umfasst vom Datum der Auslieferung an gerechnet alle innerhalb eines Jahres auftretenden Mängel, die ihre Ursache in Material- und Produktionsfehler haben.

Normale Abnützungserscheinungen oder Schäden aufgrund unsachgemäßen Einsatz (wie chemische Unverträglichkeit, etc.) fallen nicht unter Garantieleistungen.

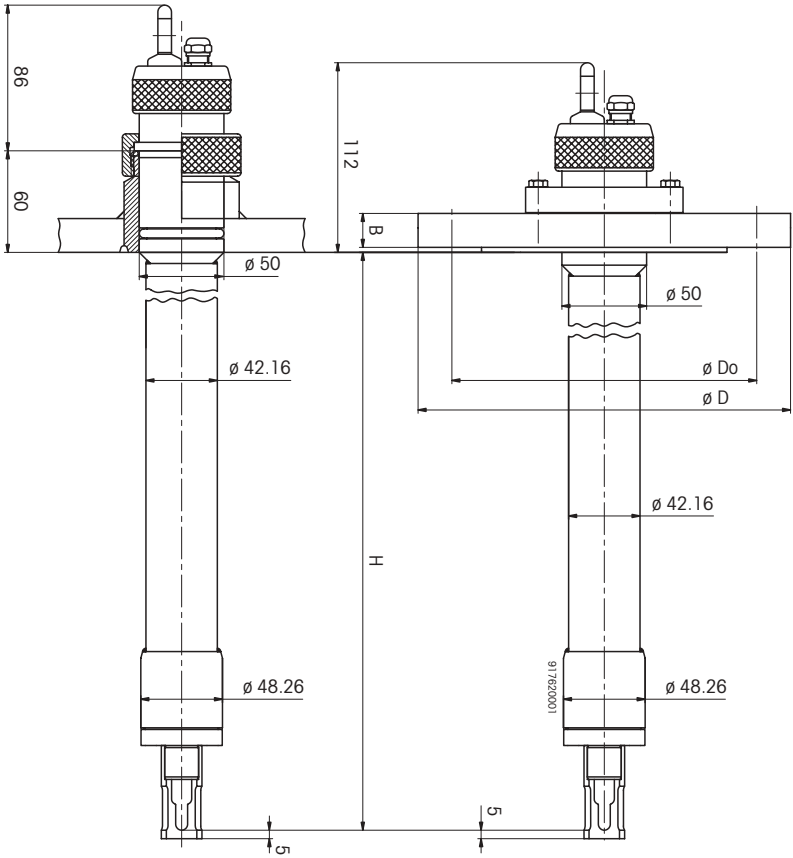
Unsere Garantieleistung beschränkt sich nach unserer Wahl auf Ersatz oder Reparatur der mangelhaften Produkte.

Die Garantie erlischt, wenn der Kunde oder Dritte an den von uns gelieferten Produkten Änderungen vornehmen.

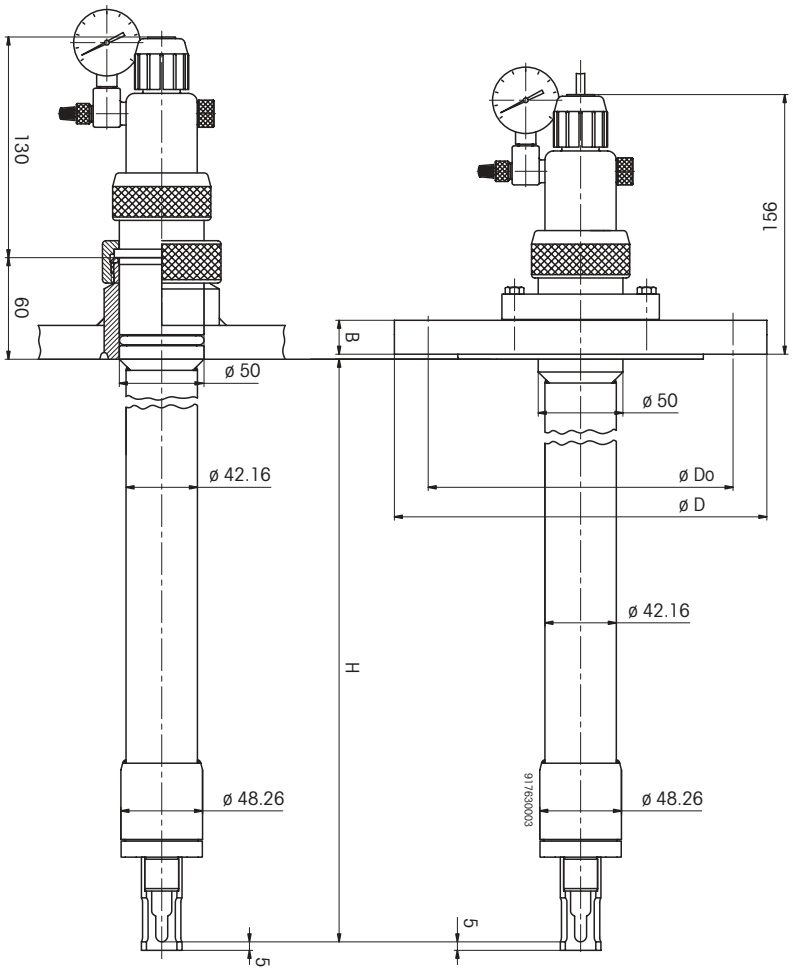
Festgestellte Mängel sind unmittelbar nach der Feststellung, in jedem Falle innerhalb der Garantiefrist, dem Lieferanten mitzuteilen.

9. Anhang

A Dimensionszeichnung InFit® 762



B **Dimensionszeichnung InFit® 763**



- BR** **Mettler-Toledo Ind. e Com. Ltda.**, Alameda Araguaia, 451 - Alphaville,
BR – 06455-000 Barueri / SP, Brazil
Phone +55 11 4166 74 00, Fax +55 11 4166 74 01
- CH** **Mettler-Toledo (Schweiz) AG**, Im Langacher, CH – 8606 Greifensee, Switzerland
Phone +41 44 944 45 45, Fax +41 44 944 45 10
- D** **Mettler-Toledo GmbH**, Prozeßanalytik, Ockerweg 3, D – 35396 Gießen, Germany
Phone +49 641 507-333, Fax +49 641 507-397
- F** **Mettler-Toledo Analyse Industrielle Sàrl**, 30 Bld. de Douaumont, BP 949,
F – 75829 Paris Cedex 17, France
Phone +33 1 47 37 0600, Fax +33 1 47 37 4626
- USA** **Mettler-Toledo Ingold, Inc.**, 36 Middlesex Turnpike, Bedford, MA 01730, USA
Phone +1 781 301-8800, Toll free +1 800 352-8763, Fax+1 781 271-0681