



Brevets américains 8,522,630; 9,200,986

Manuel d'installation Canne de Prélèvement GENIE[®] 750-A

Information fabricant et support technique

A+ Corporation, LLC
41041 Black Bayou Rd.
Gonzales, LA 70737

*Pour tout support technique, merci de
contacter SOCLEMA:*

Tel: +33 478 878 945

www.soclema.com - E-mail: info@soclema.com

Précautions liées à la sécurité



La mise en oeuvre des recommandations ci-dessous est impérative. Tout manquement pourrait entraîner des dommages matériels et corporels sérieux.

- Ne pas dépasser la pression maximale recommandée pour l'équipement. Voir les spécifications techniques pour les limitations
- La sonde doit être installée sur un filetage approprié NPT d'une vanne process à passage intégral
- Seuls les méplats situés en bas de la canne doivent être utilisés pour le serrage de la canne sur la vanne process
- NE PAS UTILISER LES MEPLATS situés en haut de la canne pour l'installation de la canne sur la vanne process. Ce sont des méplats pour l'ajustement du presse-étoupe.
- Canne non conçue pour la tenue au feu.
- Avant toute utilisation, une soupape adéquate doit être installée pour limiter l'utilisation à 110% de la PSMA.
- Une fuite peut survenir pendant son installation, son fonctionnement ou sa maintenance. L'utilisateur doit suivre les consignes de sécurité relatives à l'équipement de protection individuelle (EPI), ainsi que toute règle locale, nationale ou celle de l'Agence pour la Sécurité et la Santé au Travail.

Equipement nécessaire

- / "Tournevis plat
- "Erghe r r v g" 3/5 t: ø"
- / "Erghe r r v g" 9 B8ø"
- / "Erghe r r v g" 4+9 t: ø"
- / "Erghe r r v g" 3/5 B8ø"

Raccordement

- Vanne à passage intégral femelle NPT



Spécifications techniques

Spécifications techniques	
Pression nominale maximale	NPT: 258,6 barg Monobloc à bride: Dépend de la classification ANSI
Plages de température	Membrane Type 6 : -37 °C à 85 °C *Membrane Type 7: Jusqu'à 149°C <i>*La limite réelle dépend du matériau d'étanchéité choisi. Se référer à la table de comparaison des températures.</i>
Débit maximum recommandé <small>Entraîne une pression différentielle d'environ 2 PSI. Nous consulter pour des débits plus élevés.</small>	Avec membrane Type 6: 1.6 LPM (3.4 CFH) <i>(conditions réelles)</i> Avec membrane Type 7: 3.4 LPM (7.1 CFH) <i>(conditions réelles)</i>
Taille des ports	Sortie: 1/4" FNPT Sortie Faible volume: 1/16" FNPT Auxiliaire: 1/8" FNPT
Longueurs de canne <small>Nous consulter pour toute autre longueur</small>	L: 8", 12", 18", 24", 36", 48" <i>(Se référer aux dimensions au verso.)</i>
Connexions process	Vanne à bride ou fileté à ouverture totale 3/4", 1" ou 1,5" NPT Les vannes à boisseau, les vannes d'arrêt et les vannes double block and bleed conviennent toutes dès lors que leur diamètre interne n'est pas inférieur à 3/4". Une connexion de 1" NPT ou plus est nécessaire en cas de soudage
Matériaux en contact avec le fluide <small>Pour des matériaux exotiques ou des revêtements Silcotek, merci de nous contacter.</small>	*Pièces usinées: Acier inoxydable 316/316L conforme ISO 15156-3 et bague fileté en Kevlar Autres pièces métalliques: acier inoxydable conforme ISO 15156-3 Matériaux d'étanchéité: Défini par l'utilisateur Membrane: Inerte <i>*Autres matériaux disponibles sur demande.</i>

Mise en oeuvre et montage de la canne

Etape 1. S'assurer que la vanne est fermée

- › La vanne en haut de la canne doit restée fermée pendant toute la durée de l'installation. S'assurer qu'elle est bien fermée à l'aide d'un tournevis plat pour tourner la vanne de sortie intégrée dans le sens horaire jusqu'à ce qu'elle soit bien serrée.

Etape 2. Installation sur la vanne de process (côté pipe)

- › Bien s'assurer que la vanne process est fermée.
- › Appliquer une pâte d'étanchéité, tel que le ruban Teflon®, aux filets mâles situés à la base de la sonde
- › Raccorder la sonde à la vanne process en utilisant la clef 1-3/8" **SEULEMENT** sur les méplats situés à la base de sonde, près du filetage NPT (voir Figure 1)

Etape 3. Mise en pression de la canne

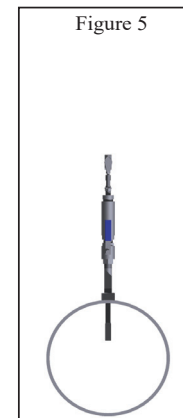
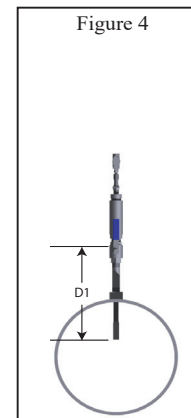
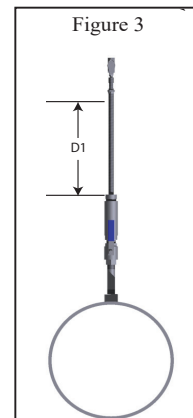
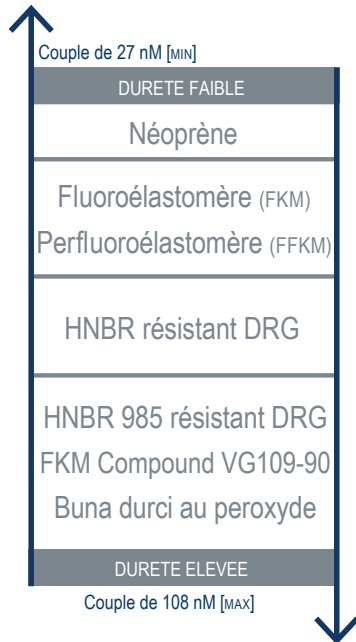
- › Soyez sur que la vanne de sortie (côté échantillon) en haut de la sonde est fermée
- › Ouvrir doucement la vanne process (voir Figure 2), la sonde est alors sous pression

Etape 4. Réglage de la sonde à la profondeur souhaitée

- › Calculer la profondeur de la sonde (D1) en déterminant à partir du haut de la vanne process la longueur souhaitée d'insertion de la sonde dans le pipeline (voir Figure 4)
- › Reporter cette longueur (D1) entre le haut de la sonde et le filetage situé en haut pour déterminer le point d'arrêt (voir Figure 3)
- › Amener les 2 écrous de blocage au point identifié pour la longueur d'insertion. A l'aide de 2 clés plates 7/8", tourner l'écrou du haut dans le sens horaire et l'écrou du bas dans le sens anti-horaire jusqu'au blocage des écrous l'un contre l'autre.
- › Descendre la sonde à la profondeur souhaitée en utilisant une clef plate 7/16", seulement sur les méplats présents sur les filetages de la sonde (Voir Figure 5).

Etape 5. Test d'étanchéité des connexions

- › A l'aide d'un détecteur de fuites, tester les connexions aux points suivants : Côté « sortie échantillon » en haut de sonde vanne encore fermée, Côté process presse-étoupe de sonde et tout autre connection faite durant l'installation..
- › Si une fuite est détectée sur le presse-étoupe de sonde, utiliser une clef plate 1 3/16" pour resserrer légèrement le presse-étoupe . **NE PAS TROP SERRER – UN SUR-SERRAGE PEUT ENDOMMAGER LE PRESSE ETOUPE**
- › La valeur de couple nécessaire pour que le presse-étoupe soit étanche varie avec les conditions process et le matériau d'étanchéité. Des joints plus durs, comme nos joints HNBR résistants à la DRG et HNBR 985 résistants à la DRG nécessitent une valeur de couple plus importante que les joints standards. Ces joints, à pression élevée, peuvent nécessiter 101 N.m pour avoir un joint étanche.
- › Il faut être conscient du fait qu'il peut être nécessaire de resserrer le presse-étoupe périodiquement lorsque les conditions process changent ou parce que le joint s'use lors de l'insertion et du retrait.



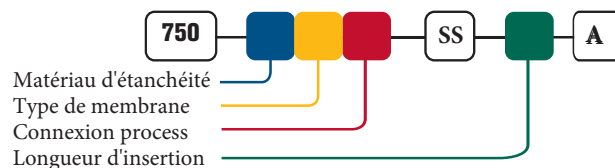
Numérotation du modèle et pièces détachées

Numérotation du modèle et des pièces détachées

Le numéro du modèle est déterminé par vos besoins spécifiques. Choisissez parmi les options ci-dessous

Matériau étanchéité	0 = Caoutchouc Néoprène	J = HNBR résistant à la DRG	(autres matériaux sur demande)
Type de membrane	6 = La meilleure séparation; Rejète TOUS les types de liquides 7 = Haute température; Rejète SEULEMENT les liquides à haute tension de surface		
Connexion process	3 = ¾" NPT	4 = 1" NPT	6 = 1.5" NPT (nous consulter pour les options à bride)
Longueur d'insertion de la canne	8, 12, 18, 24, 36, 48" (24" maximum pour les matériaux exotiques)		
Matériau d'étanchéité de rechange (Presse-étoupe)	Référence # 75X-570 (PTFE/Néoprène)	Référence #75X-5J0 (HNBR résistant DRG)	(vendus séparément)
Membrane de rechange	Référence # 75X-CMA-50_ (contient 1 ensemble complet - vendu séparément)		
Outil d'installation	Référence # ACC-SW (vendu séparément)		
Manomètre en option	Référence # ACC-Q14KC (0-4,000 psig, vendu séparément)		

Comment construire le numéro de modèle



4, rue des Roses - 69280 SAINTE-CONSORCE - France
Tel: +33 478 878 945 - info@soclema.com - www.soclema.com

