



# Manuel d'installation

## Doigt de gant pour mesure de température GENIE<sup>®</sup> 752

### 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

### Avertissements de sécurité

- ⚠ Ne pas respecter les consignes de sécurité ci-dessous peut aboutir à un non fonctionnement, des blessures graves ou la mort.
  - ▶ Ne pas dépasser la pression maximale recommandée pour l'équipement.
  - ▶ La canne doit être positionnée dans la ligne de process au travers d'une vanne à boisseau à passage intégral de taille et connexion appropriées.
  - ▶ Seuls les méplats situés à la base, près du filetage NPT doivent être utilisés lors de l'installation sur la vanne de piquage.
  - ▶ **PG'RCU** utiliser les méplats de l'écrou de presse étoupe situés sur le haut du corps lors de l'installation sur la vanne de piquage.
  - ▶ Non conçu pour une sécurité feu.
  - ▶ Une fuite peut survenir pendant son installation, son fonctionnement ou sa maintenance. L'opérateur doit suivre les règlements de protection des personnes et les procédures de sécurité particulières au site, réglementaires ou légales.

### Outillage nécessaire

- ▶ Clé plate 1-3/8"
- ▶ Clé plate 7/16"
- ▶ Clé plate 7/8" (x2)
- ▶ Clé plate 1-3/16"

### Raccordement nécessaire

- ▶ Vanne à boisseau sphérique à passage intégrale de dimension et connexion appropriées.

## Specifications techniques

Specifications techniques	
Pression Nominale Maximum	NPT: 258,6 barg
Plages de température	-40°C à 149°C * La limite réelle dépend du matériau d'étanchéité choisi. Se référer à la table de comparaison des températures.
Tailles des ports	Auxiliaire: 1/8" FNPT avec vanne de purge installée d'usine
Longueurs de cannes (nous consulter pour d'autres longueurs)	L: 12", 18", 24" A: ~ 27", 33", 39" (se référer au dimensions A et L au dos)
Connexion process	Vanne pleine ouverture fileté ou à bride 3/4", 1" ou 1.5" NPT * Les vannes à boisseau, vannes d'isolement et vannes à pointeau conviennent toutes si leur diamètre interne n'est pas inférieur à 3/4". Une connexion de 1" ou plus est nécessaire en cas de soudure
Vanne requise (fournie par le client)	Vanne à passage direct de Ø minimum 1.91 cm
Spécifications RTD	Gaine en acier inoxydable de Ø 1/8" Raccordement 1/2" NPT 100 Ω Classe "A"
Matériaux en contact avec le fluide	*Pièces usinées: Acier inoxydable 316/316L conforme ISO 15156-3 et bague fileté en Kevlar Autres pièces métalliques: acier inoxydable / Conforme ISO 15156-3 Matériau d'étanchéité: Défini par l'utilisateur

## Instructions d'installation

### Etape 1. Installation sur la vanne process

- › S'assurer que la vanne process est bien fermée.
- › Appliquer un produit d'étanchéité de filets tel qu'un ruban Téflon<sup>®</sup>, sur le filetage situé en bas du corps de la canne.
- › Installer la canne sur la vanne process à l'aide d'une clé plate 1-3/8" en utilisant EXCLUSIVEMENT les méplats situés à la base du corps près du filetage NPT mâle (voir Figure 1)

### Etape 2. Pressurisation de la canne

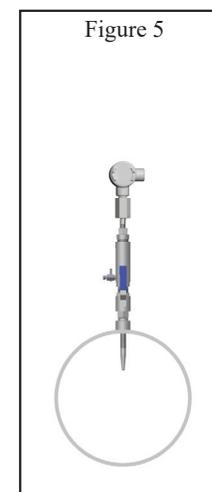
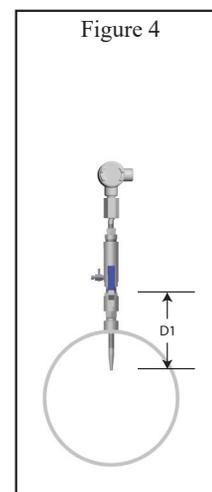
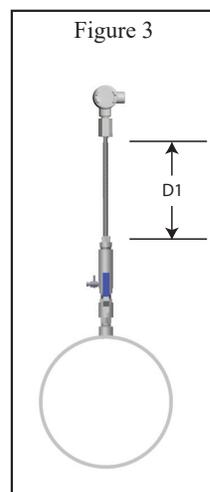
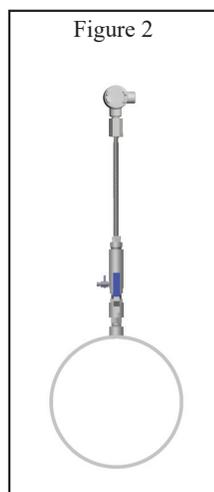
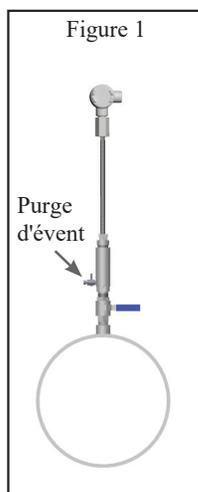
- › S'assurer que la purge d'évent située sur le port auxiliaire est bien fermée (voir Figure 1)
- › Ouvrir lentement la vanne de process (voir Figure 2)

### Etape 3. Insérer la canne à la profondeur appropriée

- › Définir la profondeur appropriée pour la canne (D1) pour déterminer la distance entre le haut de la vanne process et le point d'insertion désiré dans la canalisation (voir Figure 4)
- › Reporter la longueur désirée à insérer (D1) sur la tige de canne (voir Figure 3)
- › Positionner les 2 contre-écrous sur le tige de la canne pour déterminer le point d'arrêt de l'insertion. Utiliser 2 clés plates 7/8", visser l'écrou supérieur (sens horaire) et dévisser l'écrou inférieur simultanément (sens anti-horaire) jusqu'à blocage total.
- › Insérer la canne à profondeur en utilisant une clé plate 7/16", positionnée sur les méplats de la tige fileté ede la canne (voir Figure 5).

### Etape 4. Test de fuite sur les connexions de la canne

- › Utiliser un liquide détecteur de fuite pour la recherche aux points suivants: connexion process, presse-étoupe de la canne et sur l'ensemble des connexions de raccordement mises en place lors de l'installation.
- › En cas de fuite sur le presse-étoupe, utiliser une clé à fourche 1 3/16" pour légèrement resserrer ce dernier jusqu'à arrêt de la fuite. NE PAS SURSERRER au risque d'endommager l'étanchéité.
- › 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.



## Instructions de retrait de la canne

### Etape 1. Retrait de la canne

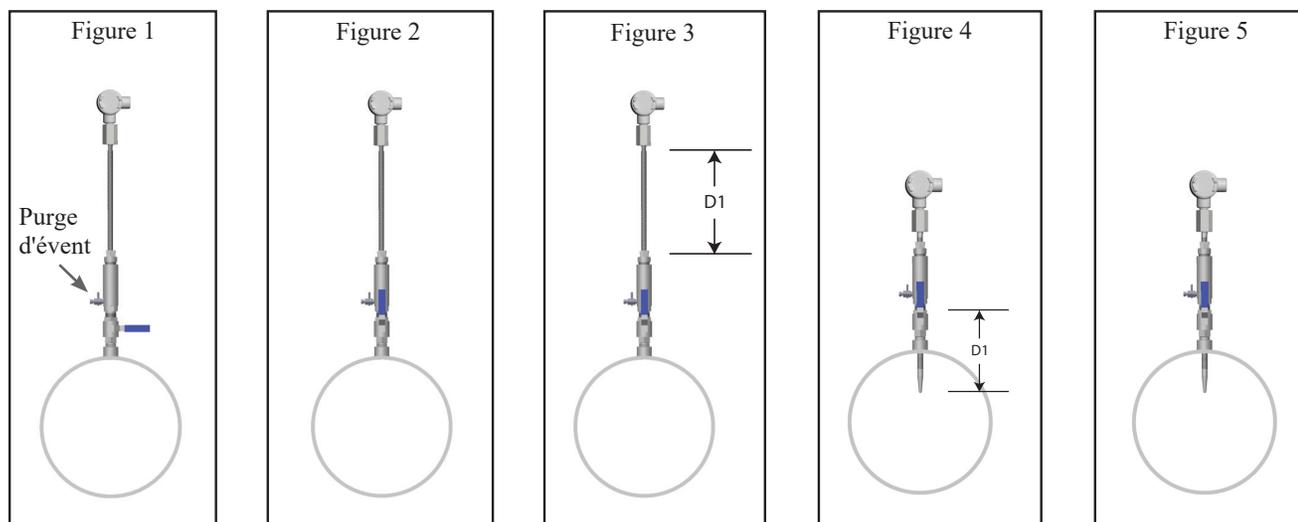
- ▶ Remonter la canne en utilisant une clé à fourche 7/16" sur les méplats situés en haut de la tige.
- ▶ Dévisser la tige jusqu'à que cette dernière soit stoppée mécaniquement par butée dans sa position d'origine. (voir Figure 2)

### Etape 2. Isoler et purger la canne

- ▶ Fermer doucement la vanne process du piquage. En cas de résistance à la fermeture s'assurer du retrait à 100% de la canne.  
*Note: UK'rc 'lgt o gwt g'f w'dqkugcwf g'rc 'xcppg'ug'rc k'wmt 'rc 'ki g'f g'ecppg, 'ig'lkgyxi g'f g'rc 'ki g'r qwt tck'' v g'gpf qo o ci ².*
- ▶ Utiliser la vanne d'évent montée sur le corps dans le port auxiliaire en 1/8" NPT à l'aide d'une clé à fourche en 7/16" pour purger la pression résiduelle entre la vanne de process fermée et le corps de la canne. (voir Figure 1)

### Etape 3. Retrait de la canne de la vanne process du piquage

- ▶ Démontez la canne de la vanne process en utilisant une clé à fourche 1-3/8" UNIQUEMENT en utilisant les méplats situés sur la base du corps de canne, près du filetage NPT de connexion process (voir Figure 1)



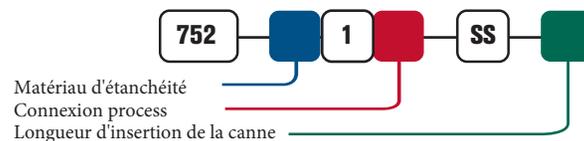
## Références & pièces détachées

### Numéro de modèle et pièces détachées

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

<b>Matériau d'étanchéité</b>	0 = Caoutchouc Néoprène	J = HNBR résistant à la DRG	(autres matériaux sur demande)
<b>Connexion process</b>	3 = 3/4" NPT	4 = 1" NPT	6 = 1.5" NPT
<b>Longueur d'insertion (L)</b>	12, 18, 24 pouces	(24" maximum pour les matériaux exotiques)	
<b>Matériau d'étanchéité de rechange</b>	Réf# 75X-570 (PTFE/Caoutchouc Néoprène ) ou Réf# 75X-5J0 (HNBR résistant à la DRG) - vendus séparément (Presse-étoupe)		
<b>Outil d'installation</b>	Référence # ACC-SW (vendu séparément)		

#### Comment construire le numéro de modèle:



4, rue des Roses - 69280 SAINTE-CONSORCE - France  
Tel: +33 478 878 945 - [info@soclema.com](mailto:info@soclema.com) - [www.soclema.com](http://www.soclema.com)

