



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

## Manuel d'installation Canne de Prélèvement GENIE<sup>®</sup> 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 tout 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
- "Erght rrv"3/5 t: ö"
- / "Erght rrv"9 B8ö"
- / "Erght rrv"4+9 t: ö"
- / "Erght rrv"3/5 B8ö"

### Raccordement

- Vanne à passage intégral de taille appropriée

## Spécifications techniques

Spécifications techniques	
<b>Pression nominale maximale</b>	NPT: 258,6 barg
<b>Plages de température</b>	<b>Membrane Type 6</b> : -37 °C à 85 °C <b>*Membrane Type 7</b> : Jusqu'à 149°C <i>*La limite réelle dépend du matériau d'étanchéité choisi. Se référer à la table de comparaison des températures.</i>
<b>Débit maximum recommandé</b> <i>Entraîne une pression différentielle d'environ 2 PSI. Nous consulter pour des débits plus élevés.</i>	<b>Avec membrane Type 6</b> : 1.6 LPM (3.4 CFH) <i>(conditions réelles)</i> <b>Avec membrane Type 7</b> : 3.4 LPM (7.1 CFH) <i>(conditions réelles)</i>
<b>Taille des ports</b>	<b>Sortie</b> : 1/4" FNPT <b>Sortie Faible volume</b> : 1/16" FNPT <b>Auxiliaire</b> : 1/8" FNPT
<b>Longueurs de canne</b> <i>Nous consulter pour toute autre longueur</i>	<b>L</b> : 8", 12", 18", 24", 36", 48" <i>(Se référer aux dimensions au verso.)</i>
<b>Connexions process</b>	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
<b>Matériaux en contact avec le fluide</b> <i>Pour des matériaux exotiques ou des revêtements Silcotek, merci de nous contacter.</i>	<b>*Pièces usinées</b> : Acier inoxydable 316/316L conforme ISO 15156-3 et bague fileté en Kevlar <b>Autres pièces métalliques</b> : acier inoxydable conforme ISO 15156-3 <b>Matériaux d'étanchéité</b> : Défini par l'utilisateur <b>Membrane</b> : 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

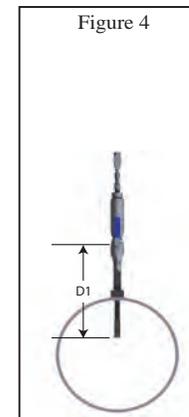
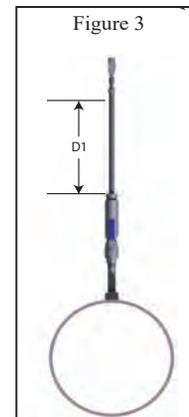
- › Bien s'assurer que la vanne process est fermée.
- › Appliquer une pâte d'étanchéité, tel que le ruban Teflon<sup>®</sup>, aux filets mâles situés à la base de la sonde
- › Raccorder la sonde à la vanne process en utilisant la clef 1-3/8" **SEULEMENT** sur les méplats situés à la base de sonde, près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



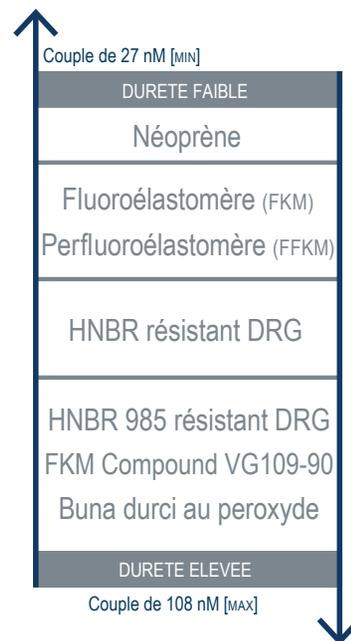
Suite...

### 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 connexion 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.

### Etape 6. Etablissement du flux

- › Connecter le raccord 1/4" NPT à la connexion de sortie.
- › Réaliser le tubing du raccord à l'analyseur.
- › Établir le flux en utilisant un tournevis plat pour tourner lentement la vanne de sortie intégrée dans le sens antihoraire jusqu'à ce qu'elle soit complètement ouverte.



## 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

<b>Matériau étanchéité</b>	0 = Caoutchouc Néoprène	J = HNBR résistant à la DRG	(autres matériaux sur demande)
<b>Type de membrane</b>	6 = La meilleure séparation; Rejète TOUS les types de liquides 7 = Haute température; Rejète SEULEMENT les liquides à haute tension de surface		
<b>Connexion process</b>	3 = ¾" NPT	4 = 1" NPT	6 = 1.5" NPT
<b>Longueur d'insertion de la canne</b>	8, 12, 18, 24, 36, 48"		
<b>Matériau d'étanchéité de rechange</b> (Presse-étoupe)	Référence # 75X-570 (PTFE/Néoprène)	Référence #75X-5J0 (HNBR résistant DRG)	(vendus séparément)
<b>Membrane de rechange</b>	Référence # 75X-CMA-50_ (contient 1 ensemble complet - vendu séparément)		
<b>Outil d'installation</b>	Référence # ACC-SW (vendu séparément)		
<b>Manomètre en option</b>	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](mailto:info@soclema.com) - [www.soclema.com](http://www.soclema.com)

