

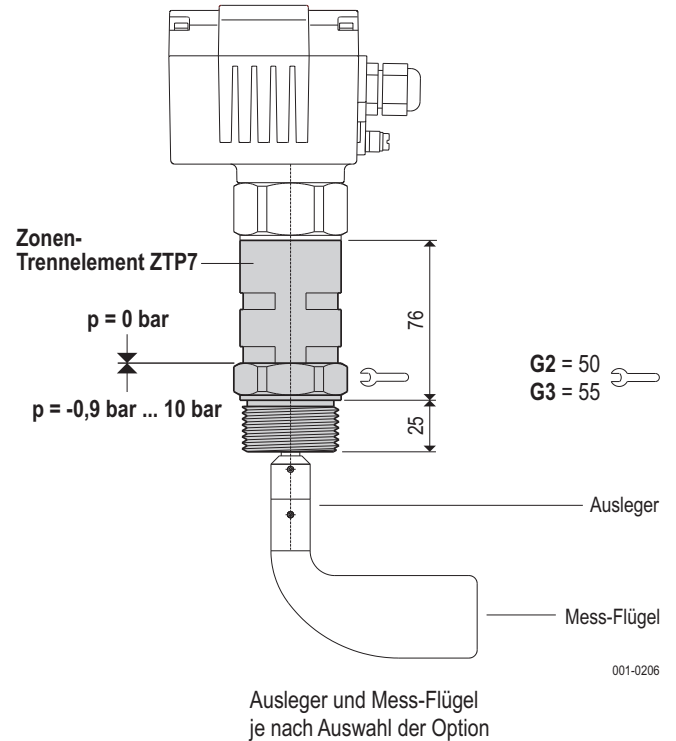


## Zonen-Trennelement ZTP7

Durch das Fehlen von Wellendurchgängen ist das Zonen-Trennelement absolut gasdicht und leckagefrei.

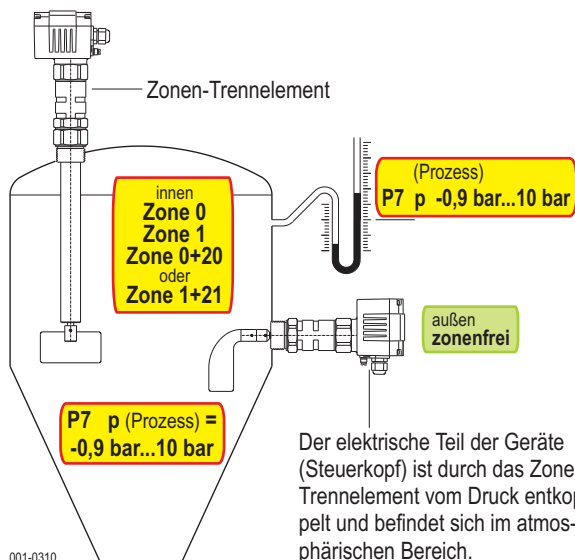
Der Mess-Flügel wird über eine Magnetkupplung, die aus zwei mit Magneten bestückten Rotoren besteht, berührungsfrei vom Steuerkopf angetrieben. Zwischen den Rotoren befindet sich eine Trennwand, die den Prozessraum abdichtet. Somit können keine Gase über Wellendurchgänge in den Innenraum vom Steuerkopf oder in die Umwelt gelangen.

<b>Gehäuse-Werkstoff</b>	1.4571
<b>Prozess-Anschluss</b>	G1¼ (G2) oder G1½ (G3) und alle Flansche
<b>Schüttguttemperatur</b> (Prozesstemperatur)	-25 °C ... +80 °C $T_{(Process)}$
<b>Druck im Behälter</b>	-0,9 bar ... 10 bar $p_{(Process)}$ höhere Drücke auf Anfrage
<b>Ansprechverzögerung</b>	<b>U1 (Standard)</b> ca. 3,00 sec. <b>U5</b> ca. 0,60 sec.
<b>Zündschutzart:</b>	 II 1GD/- c IIB TX oder  II 1GD/- c IIC TX



Die Technischen Daten auf dieser Seite verstehen sich als maximal Werte und beziehen sich nur auf das hier beschriebene Zubehör. Diese Daten müssen je nach Auswahl der Optionen und der verwendeten Geräte entsprechend reduziert bzw. berücksichtigt werden.

## Anwendung bei Gas+Staub und hybriden Gemischen



## Oberflächentemperatur

Die Oberflächentemperatur TX von Zonen-Trennelement, Ausleger und Messflügel ist abhängig von der Schüttgut- bzw. Umgebungstemperatur. Die nicht-elektrischen Teile produzieren selbst keine heißen Oberflächen.

Das "X" hinter der Temperaturangabe bedeutet, dass der nicht-elektrische Teil des Gerätes selbst keine Temperaturerhöhung verursacht, aber Temperaturen aus dem Behälterinneren weiterleiten kann.

Die Oberflächentemperatur von Zonen-Trennelement, Ausleger und Messflügel muss aus diesem Grund gemäß der Schüttguttemperatur festgelegt werden.



**Beachten Sie die besonderen Bedingungen und Hinweise auf der Rückseite.**



## **Besondere Bedingungen und Hinweise für die sichere Anwendung**

1. Die Installation, Inbetriebnahme, Ausbau, Wartung und Reparatur muss von einer im Explosionsschutz "befähigten Person" überwacht bzw. überprüft werden und darf nur von qualifiziertem Fachpersonal mit Kenntnissen im Umgang mit Druckgeräten und pneumatischen Druckanlagen durchgeführt werden.
2. Befolgen Sie die Anforderungen der DIN EN 60079-14, DIN EN 60079-17 und DIN EN 1127-1, besonders in Bezug auf Staubablagerungen und Temperaturen und halten Sie die entsprechenden Vorschriften und Normen ein.
3. Beachten Sie die Angaben auf dem Typenschild.
4. Die max. Druck- und Temperaturangaben auf dem Typenschild sind zu beachten und einzuhalten.
5. Die Geräte dürfen nur in drucklosem Zustand ausgebaut und demontiert werden.
6. Bei Verwendung des Gerätes in Umgebungstemperaturen  $> +60\text{ °C}$  müssen die verwendeten Anschlusskabel für Temperaturen von mind.  $+80\text{ °C}$  ausgelegt sein.
7. Die Erdung des Gerätes ist so anzubringen, dass eine mechanische Beschädigung ausgeschlossen werden kann.
8. Die Füllstandanzeiger dürfen nur durch solche nicht-elektrischen Komponenten (Ausleger und Messflügel) ergänzt werden, die den Anforderungen nach RL 94/9/EG entsprechen.
9. Der Kunststoff-Messflügel TK 150 darf nicht verwendet werden.