

SSO-PI Stempel-injektor er velegnet til prøveudtagning og transport af giftige og aggressive medier på SIV prøveudtagningsventiler, hvor de kan sikre en beskyttet/lukket, prøveudtagning udtaget fra procesrørsystemer under tryk eller vakuum og uden procesafbrydelser

Design

Stempel-injektor er designet til at udtage prøver på max. 100 ml. Standard Stempel-injektor findes fremstillet af støbt rustfrit stål 1.4408 med PFA-lining, eller uden liner i rustfrit stål.

Det er kun den specielle prøveudtagningsventil SIV der egner sig til kombination med stempel-injektoren. Denne ventil er udstyret med en speciel sammenkoblingsadapter som matcher injektoren. Dertil findes der specialversioner mht. dimension, materialer etc. Disse kan tilbydes på forespørgsel.

Den robuste stempel-injektor er brugervenlig og sikrer en lukket prøveudtagning, er vedligeholdelsesfri og giver højeste sikkerhed for operatøren, idet der ingen kontakt er til mediet.

Ventil for stempel-injektor



Prøveudtagningsventil SIV
m/Flange,
1.4408/PFA-lined,
med Dødmanshåndtag

Sikkerhedslåg kompl.
med O-ring og
Rustfri kæde

Koblings-
adapter

Transportkasse med stempel-injektor, inkl. tilbehør

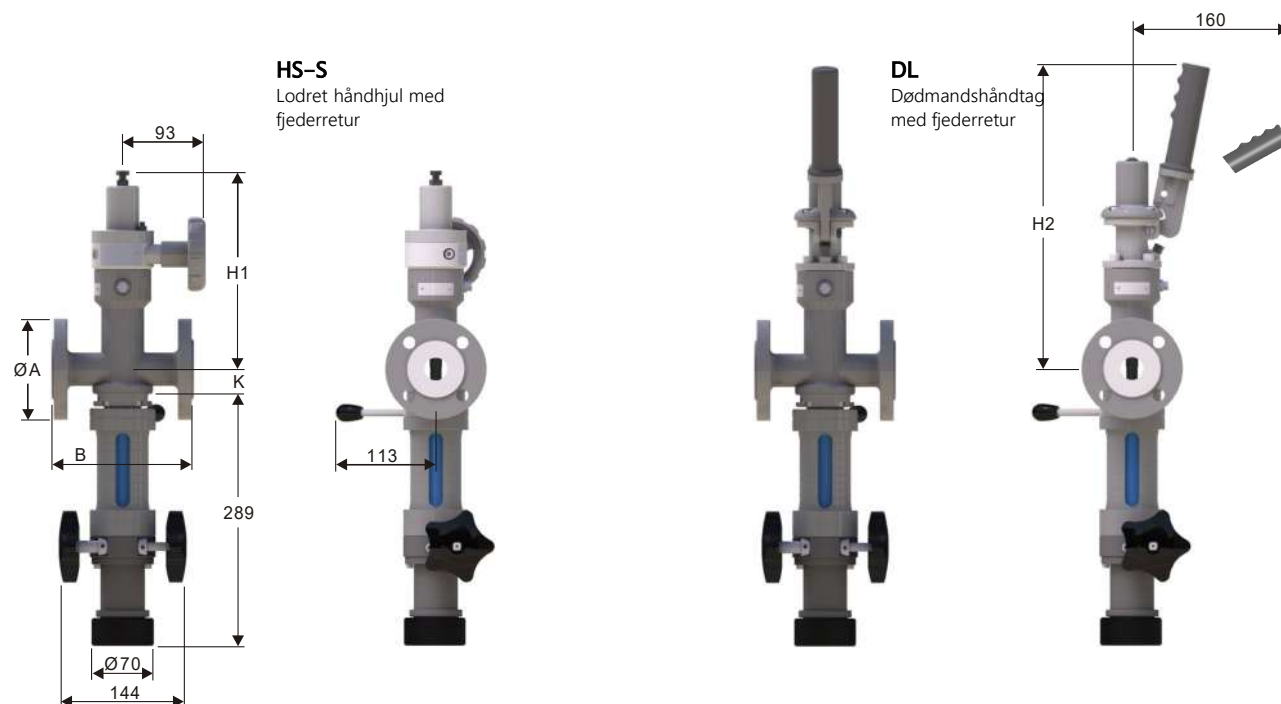


Kasse i sort PP med
- Stempel-injektor PFA/100 ml
- Top SS316L
- Indsats Prop PTFE-T
- Indsats Dyse PTFE-T

Driftsbetingelser

- Temperaturer fra -40°C (-40°F) op til +200°C (+392°F)
- Tryk fra 1mbar (0.01 psi) op til 10 bar (145 psi)
- Genindfødning af medie til processystem ved højest 3 bar driftstryk

Flanged Ventil med Stempelinjektor



Beskrivelse

- Flanget ventilenhed af rustfrit stål 1.4408(CF-8M)/1.4404 eller PFA-lined, med lodret håndhjul med fjederretur (alternativt med dødmanshåndtag), for horisontal eller vertikal installation mellem flanges iflg. EN 1092 eller ASME B16.5
- Stempel-injektor af rustfrit stål, PFA-lined, med borosilicate glas cylinder. Standard prøveudtagningsvolumen 100 ml (3.4 oz)

Teknisk Data Dimensioner i mm (lbs = kg x 2.2)

DN Nom. str.	A DIN	A ANSI	B DIN	B ANSI	H1	H2	K	kg DIN	kg ANSI
1 5/2"	95	95	160	160	246	353	27	8.0	8.0
20 3/4"	105	105	160	160	246	353	27	8.0	8.0
25 1"	115	108	160	165	240	347	33	9.0	9.2
40 1 1/2"	150	127	200	165	247	355	40	11.2	10.5
50 2"	165	152	230	178	254	361	47	12.5	11.5
80 3"	200	190	310	203	268	388	61	17.7	15.0
100 4"	220	229	350	229	280	405	73	23.0	21.0
150 5"	285	279	480	267	303	429	96	31.6	27.0
200 6"	340	343	600	292	328	454	121	50.0	45.0

- Flange til flange B iflg. DIN EN 558-1 range 1 hhv. range 3 og ASME B16.10
- Andre materialer, dimensioner og volumen på forespørgsel

Modulært Design

Afbildning viser HS-S ventil med håndhjul m/fjederretur



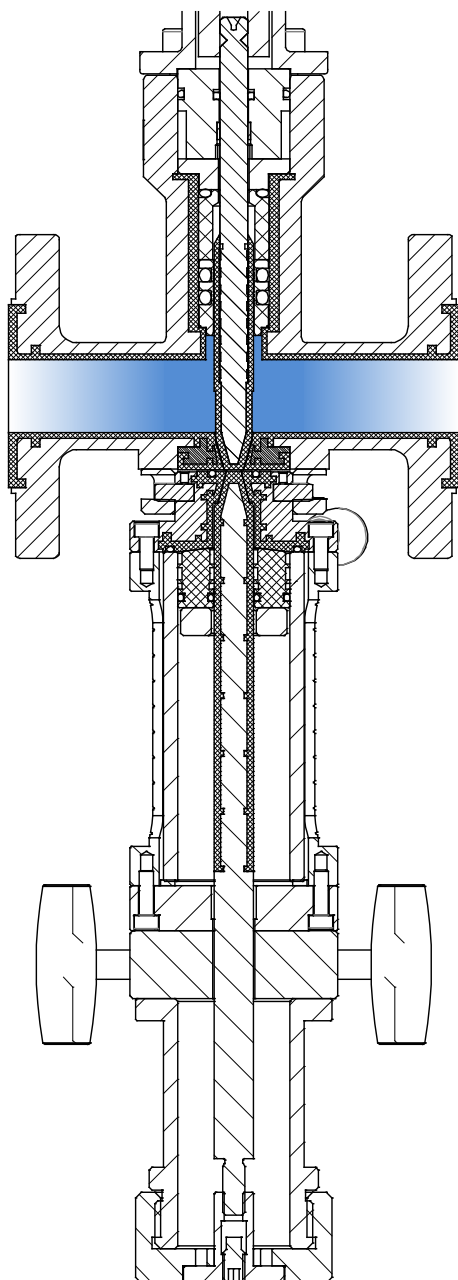
Option:

For sikker dræning af prøven anbefales anvendelsen af denne holder i laboratoriet.

Funktionsprincip

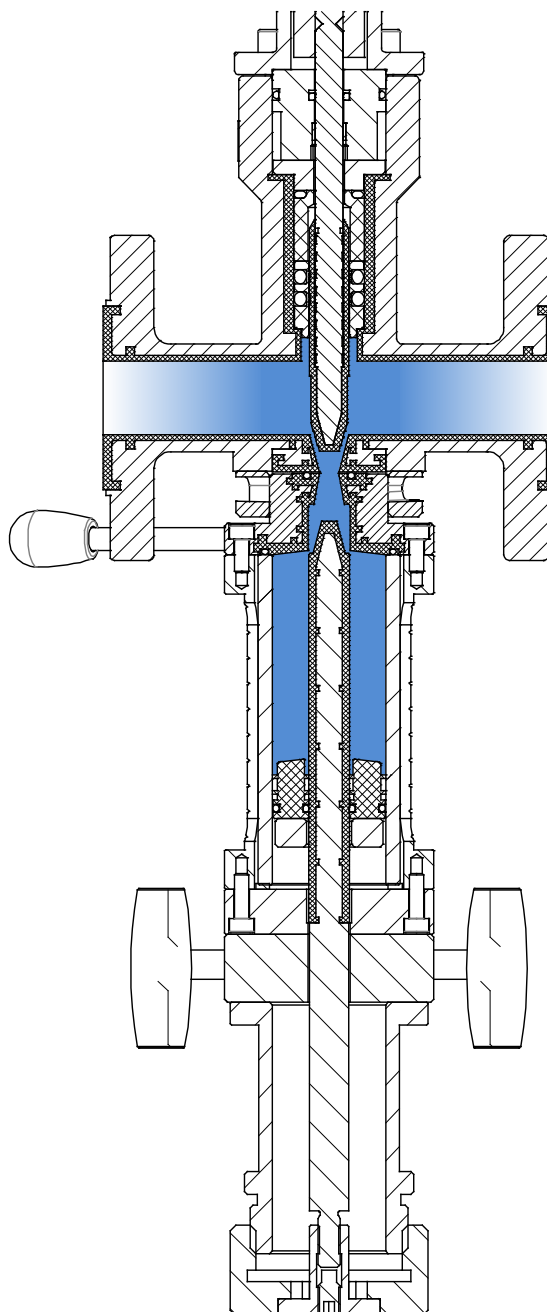
Afbildning viser PFA-linet ventil med pakdåse

**Ventil og stempel-injektor
i lukket position**



Prøveudtagningsventilen kan installeres i en rørledning enten horisontalt eller vertikalt. Ventilen (fjederretur) og stempel-injektoren (med håndhjul) er lukkede.

**Ventil og stempel-injektor
i åben position
for prøveudtagning**

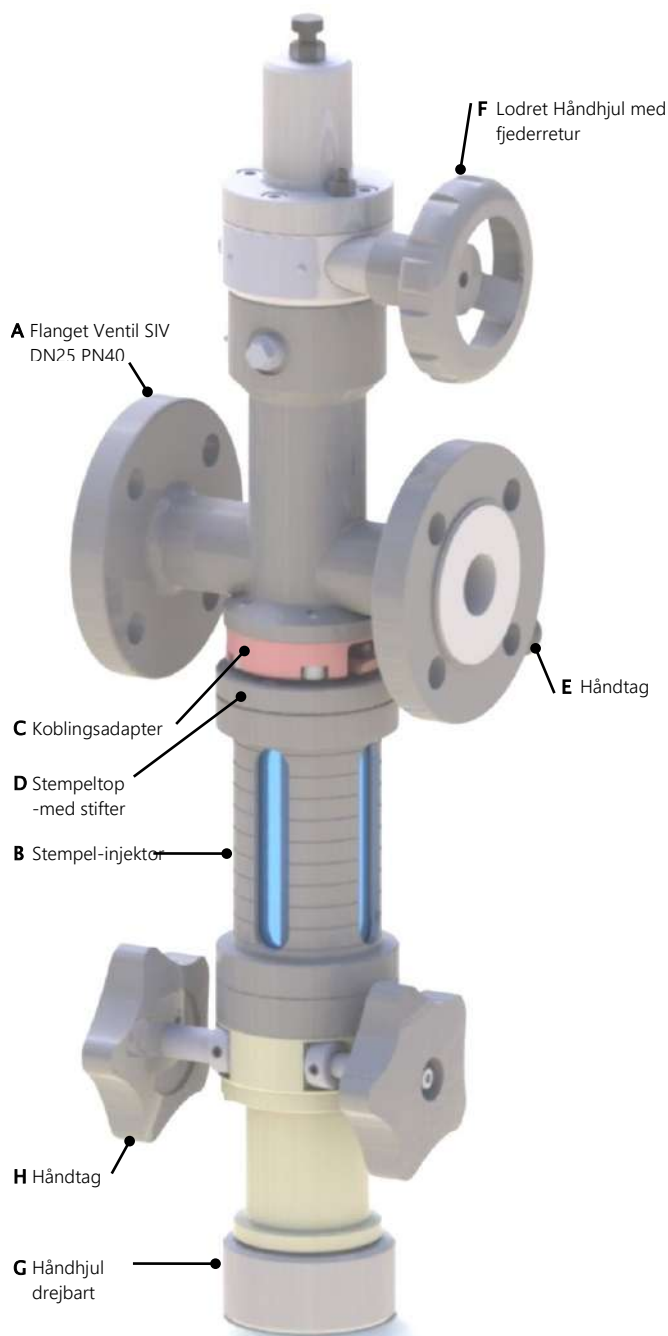


For at udtage en prøve skal både ventil og stempel-injektor åbnes. Først stempel-injektoren og dernæst prøveudtagningsventilen.

Detaljeret beskrivelse på side 5

Betjeningsvejledning

Konstruktion / Hovedkomponenter



Procedure

1 – Udgangsposition

- Ventil **A** Lukket
- Håndhjul **F** i Lukket position
- Stempel-injektor **B** Lukket
- Håndhjul **G** Spændt

2 – Tilslutning

- Indsæt stempeltop med stifter **D** i koblingsadapter **C**
- Bevæg håndtag **E** med uret til det er spændt

3 – Prøveudtagning

Arbejdstryk max. 10 bar!

- Åben håndhjul **G**
- Åben håndhjul **F** (mod uret) for prøveudtagning, observer produkt flow i glascylinder
- Frigør håndhjul **F** umiddelbart efter den nødvendige prøvevolumen er nået
- Luk håndhjul **G**

4 – Fjerne

- Bevæg håndtag **E** mod uret
- Fjern forsigtigt stempel-injektor **B**

5 – Tømning

- Åben håndhjul **G**
- Udtøm den udtagne prøve ved at dreje stjernehandtag **H** med uret

6 – Genindfød

Arbejdstryk max. 3 bar!

- Gentag pkt. 1- og 2-
- Åben håndhjul **G**, hold på håndtag **H**
- Åben håndhjul **F**
- Genindfød mediet ved at dreje håndtag **H** mod uret
- Luk håndhjul **F** (fjederretur)
- Luk håndhjul **G**

7 – Fjern