

## BEZUGSGEFÄßE

für Eclipse-  
Füllstandmessumformer

### BESCHREIBUNG

Der Eclipse 705 ist ideal geeignet für den Betrieb in jeder Art von externem Bezugsgefäß  $\geq 2''$  (DN 50). Diese Technische Information liefert eine Anleitung zum problemlosen Ersatz von Verdrängermessumformern durch geführtes Radar mit und ohne Bezugsgefäß.

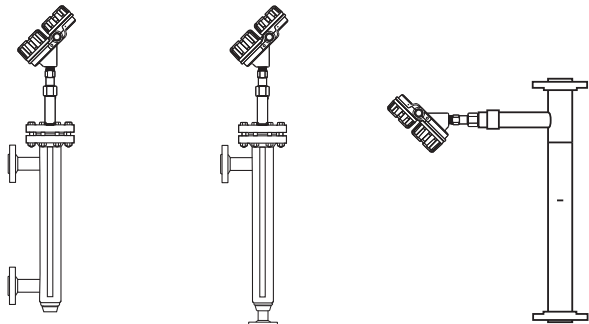
Bestellinformationen zum Eclipse-Messumformer und zur GWR-Sonde finden Sie in: Eclipse 705, Technische Information GE 57-101.

### EIGENSCHAFTEN UND MERKMALE

- Bezugsgefäße aus Kohlenstoff- oder Edelstahl mit 2" (DN 50) oder 3" (DN 80) (andere Werkstoffe auf Anfrage).
- Externes Bezugsgefäß mit Flansch oder Dichtung.
- Messbereich bis 5,7 m.
- Nenndruck bis 345 bar.
- Genormte Konstruktion gemäß NACE.
- Eclipse ist unbeeinflusst von sich ändernden Medienvariablen wie etwa Dichte, Druck, Epsilon, pH-Wert, Viskosität usw.
- Leichte und kostengünstige Aufrüstung mit minimalen Änderungen an den vorhandenen Installationen.

### KONFIGURATIONEN

3 verschiedene Ausführungen von Prozessanschlüssen können angeboten werden:



Seitlich/seitlich

Seitlich/unten

Oben/unten

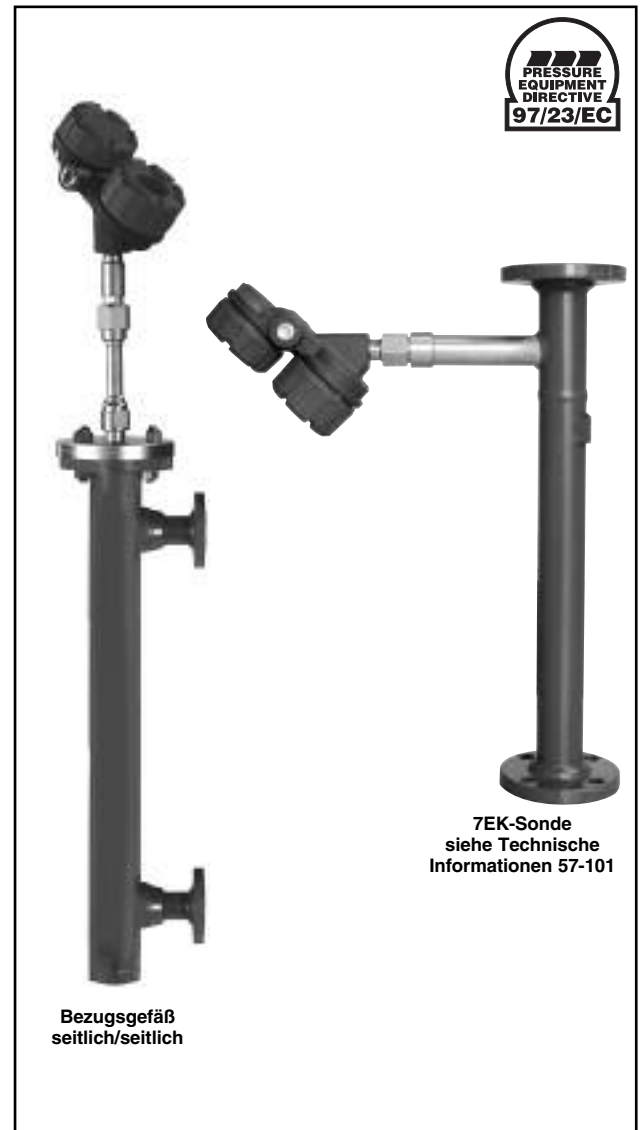
Für Anschluss von oben/unten siehe Bestellangaben in Technischer Information 57-101.

Das Bauteil 7EK Sonde/Bezugsgefäß ist ein getrenntes Bauteil mit einer Bestellnummer.

### OBEN/UNTEN

- Installationsmaße gemäß Kundenanforderungen
- Konstruktion gemäß Normen
- Spezielle Prozessanschlüsse
- Ausführungen für extreme Temperaturen
- Spezielle Oberflächenbehandlung und -lackierung

### Langjährige Erfahrungen im Bau von Bezugsgefäßen...



Bezugsgefäß  
seitlich/seitlich

7EK-Sonde  
siehe Technische  
Informationen 57-101

### KONSTRUKTIONSNORMEN

Richtlinie 97/23/EG (Richtlinie über Druckausrüstungen)
NACE MR -01-75 <sup>①</sup>
ASME - ANSI B31.3 <sup>①</sup>
IBR (Indian Boiler Regulations) <sup>①</sup>

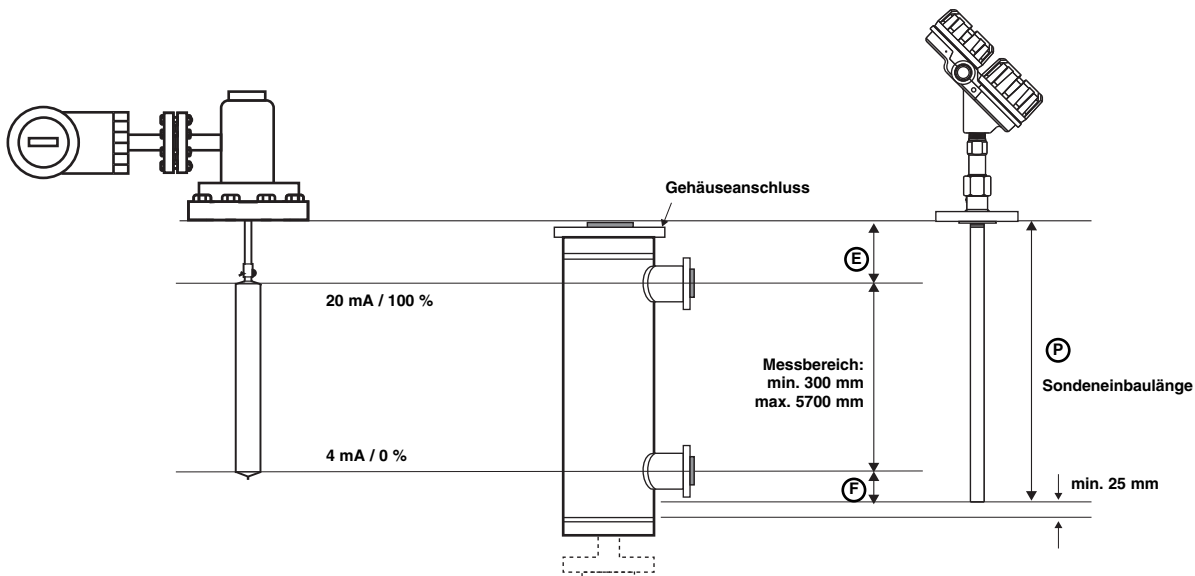
<sup>①</sup> Weitere Details auf Anfrage

## BESTELLINFORMATIONEN

Um den korrekten Eclipse-Messumformer mit dem korrekten externen Bezugsgefäß zu kombinieren, sollte folgendes berücksichtigt werden:

- Art der Anwendung – Wählen Sie der jeweiligen GWR-Sondentyp aus. Siehe Technischer Information 57-101.
- Überfüllsicherung: Überfüllung erfolgt, wenn der Füllstand über den maximal zulässigen Füllstand steigt – nur durch eine angepasste Technologie können Messfehler vermieden werden. Geprüfte überfüllsichere GWR-Sonden bieten Sicherheit bei Anwendungen bei denen es zur Überfüllung kommen kann und sind anderen Sonden, soweit technisch möglich vorzuziehen.
- Größe des Bezugsgefäßes hängt von GWR-Sondentyp ab – siehe Technischer Information 57-101.
- Wählen Sie die korrekte GWR-Sondenlänge für Ihr Bezugsgefäß – siehe Abbildung und Richtlinien unten.

Messumformertyp	GWR-Sondentyp	Mindestgröße Bezugsgefäß	Hinweise zum Überfüllschutz
705	7MR/7MD/7MS	2" / DN 50	Keine
	7MT	2" / DN 50	Keine
	7MB	3" / DN 80	Der max.Füllstand sollte 150 mm unterhalb des Prozessanschlusses des Messumformers liegen
	7MF/7M1		Bitte wenden Sie sich an das Herstellerwerk



Für die Maße  $\textcircled{E}$  und  $\textcircled{P}$ : finden Sie eine Maßtabelle auf den Seiten 5 und 7.

Abmessung  $\textcircled{E}$  und  $\textcircled{F}$ : zur Verwendung vorhandener Bezugsgefäße: Muss vor Ort überprüft werden.

$\textcircled{F}$  ist Abstand von 4-mA-Füllstand bis Boden des Bezugsgefäßes innen abzüglich 25 mm.

### FÜR VORHANDENE BEZUGSGEFÄßE

#### Wählen Sie den GWR-Sondentyp aus:

- Abmessung  $\textcircled{E} \leq 150$  mm und/oder Gefahr des Überfüllens des Bezugsgefäßes: Verwenden Sie nur überfüllsichere GWR-Sonden (7MR – 7MS – 7MD – 7MT)
- Abmessung  $\textcircled{E} \geq 150$  mm: Alle wählbaren Sonden können verwendet werden.

#### Geben Sie die Sondenlänge an:

Sondenlänge = Abmessung  $\textcircled{E}$  + Messbereich + Abmessung  $\textcircled{F}$

Abmessungen  $\textcircled{E}$  und  $\textcircled{F}$  müssen mit dem vorhandenen Bezugsgefäß verglichen werden.

### FÜR AUS DIESER TECHNISCHEN INFORMATION AUSGEWÄHLTE BEZUGSGEFÄßE

#### Wählen Sie den GWR-Sondentyp aus:

- Bei Überfüllungsgefahr des Bezugsgefäßes: Verwenden Sie nur überfüllsichere GWR-Sonden (7MR – 7MS – 7MD – 7MT)
- Wenn keine Überfüllungsgefahr besteht: Alle wählbaren Sonden können verwendet werden.

#### Geben Sie die Sondenlänge an:

Sondenlängen werden entsprechend der Abmessung  $\textcircled{P}$  angegeben – siehe Tabellen auf Seiten 5 und 7.

#### Hinweis:

Wenn Abmessung  $\textcircled{E} \leq 150$  mm beträgt, kann eine Übergangszone mit verringerter Genauigkeit vorhanden sein. Die Übergangszone hängt von Sondentyp und Epsilonwert der Flüssigkeit ab.

# BESTELLANGABEN FÜR EXTERNES BEZUGSGEFÄß – ECLIPSE-MESSUMFORMER

Eine komplette Messeinrichtung besteht aus:

- Bestellnummer für Eclipse-Bezugsgefäß  
Bestellnummer für modifizierte Bezugsgefäße: Setzen Sie bitte ein „X“ vor die am ehesten entsprechende Bestellnummer und spezifizieren Sie die Modifikationen bzw. Zusätze getrennt: z.B. XF2A-DA2D-100 X = Werkstoffbescheinigung EN 10204 / DIN 50049-3.1.B
- Bestellnummer für Eclipse-Messumformer: siehe Technische Information GE 57-101.

## 1. Bestellnummer für Eclipse-Bezugsgefäß

GERÄTE-TYP, FUNKTION

**Geflanschte Bezugsgefäße – Wählen Sie Eclipse GWR-Sonden mit dem Druck entsprechenden ANSI-Flanschen**

F 2 A	Geflanshtes externes 2"-Bezugsgefäß – passt für alle Sonden, ausgenommen 7MB GWR-Sonden
F 3 A	Geflanshtes externes 3"-Bezugsgefäß – passt für alle Sonden

**Hermetisch gekapselte Bezugsgefäße – Wählen Sie Eclipse GWR-Sonden mit 3/4"-NPT-Prozessanschluss (Bestellnummer 11)**

S 2 A	Hermetisch gekapseltes externes 2"-Bezugsgefäß – passt für alle Sonden, ausgenommen 7MB GWR-Sonden
S 3 A	Hermetisch gekapseltes externes 3"-Bezugsgefäß – passt für alle Sonden, ausgenommen 7MB GWR-Sonden

### WERKSTOFFE

A	Kohlenstoffstahl
D	Edelstahl 1.4404/1.4404 (316/316L SST)

### NENNWERTE VON BEZUGSGEFÄß UND FLANSCHEN

A	150 lbs
B	300 lbs
C	600 lbs
D	900 lbs
E	1500 lbs.
F	2500 lbs (max. 345 bar)

1	PN 16	EN 1092-1 Typ B1
2	PN 25/40	EN 1092-1 Typ B1
3	PN 63	EN 1092-1 Typ B2
4	PN 100	EN 1092-1 Typ B2
5	PN 160	DIN 2638 Form E
6	PN 250	DIN 2628 Form E
7	PN 320	DIN 2629 Form E

### PROZESSANSCHLUSS – NENNWEITE/DRUCKSTUFE

2	1"
3	1 1/2" (kein NPT/Einschweißmuffen-Anschluss für 2"-Bezugsgefäße)
4	2" (nur für 3"-Bezugsgefäße)

### DIN-Nennweiten (nur für Flansch-Prozessanschluss)

B	DN 25
C	DN 40
D	DN 50 (nur für 3"-Bezugsgefäße)

### GEWINDE- ODER SCHWEISS-PROZESSANSCHLUSS

#### NPT-Anschluss

A	Seitlich/seitlich
G	Seitlich/unten

#### Schweißanschluss

B	Seitlich/seitlich
H	Seitlich/unten

FLANSCH-PROZESSANSCHLUSS – bis zu 600 lbs. Bezugsgefäß-Nennwert / bis zu PN 100

#### RF-Überschiebflansche ANSI

D	Seitlich/seitlich
K	Seitlich/unten

#### Vorschweißflansche EN/DIN

1	Seitlich/seitlich
2	Seitlich/unten

FLANSCH-PROZESSANSCHLUSS – für 600 lbs. bis 2500 lbs. / PN 100 bis PN 320

#### Vorschweißflansche mit Ringnut ANSI

F	Seitlich/seitlich
M	Seitlich/unten

#### Vorschweißflansche EN/DIN

1	Seitlich/seitlich
2	Seitlich/unten

### MESSBEREICH

Längen in Zoll (in 1-Zoll-Schritten angeben)

0 0 A	14" / 356 mm
0 0 B	32" / 813 mm
0 0 C	48" / 1.219 mm
0 0 D	60" / 1.524 mm
0 0 E	72" / 1.829 mm

0 0 F	84" / 2.134 mm
0 0 G	96" / 2.438 mm
0 0 H	108" / 2.743 mm
0 0 I	120" / 3.048 mm

Längen im metrischen System (in 1-cm-Schritten angeben)

0 3 0	300 mm – Länge min.
5 7 0	5700 mm – Länge max.

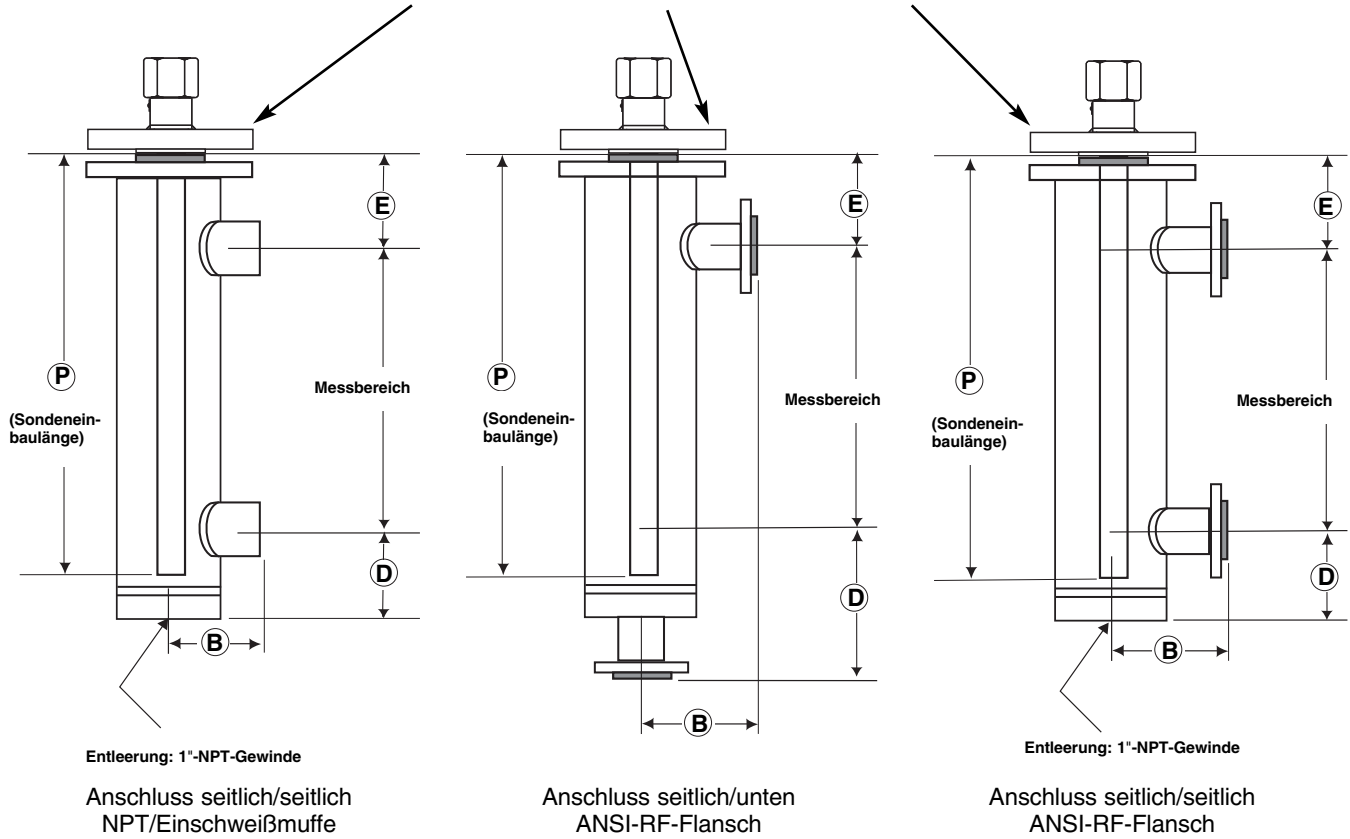


Komplette Bestellnummer für ECLIPSE-Bezugsgefäß

# GEFLANSCHTE UND HERMETISCH GEKAPSELTE 2"-BEZUGSGEFÄßE – ABMESSUNGEN IN MM

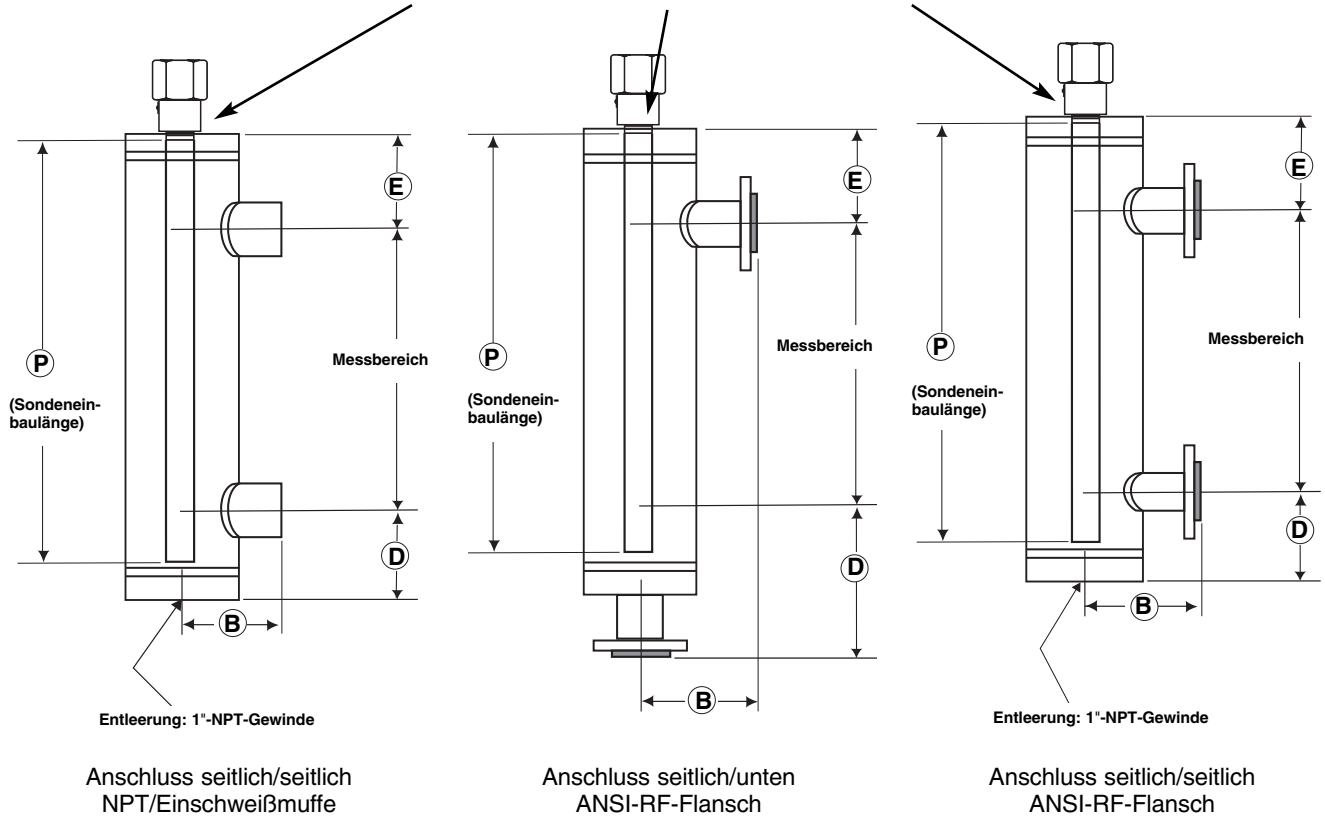
## Geflanschte Bezugsgefäße

ANSI-Flansch Gehäuse-Bezugsgefäß  
Wählen Sie Eclipse GWR-Sonden mit dem Druck entsprechenden ANSI-Flanschen



## Hermetisch gekapselte Bezugsgefäße

3/4" NPT-Anschluss Gehäuse-Bezugsgefäß  
Wählen Sie Eclipse GWR-Sonden mit 3/4"-NPT-Prozessanschluss



# HERMETISCH GEKAPSELTE UND GEFLANSCHTE EXTERNE 2"-BEZUGSGEFÄSSE ABMESSUNGEN IN MM

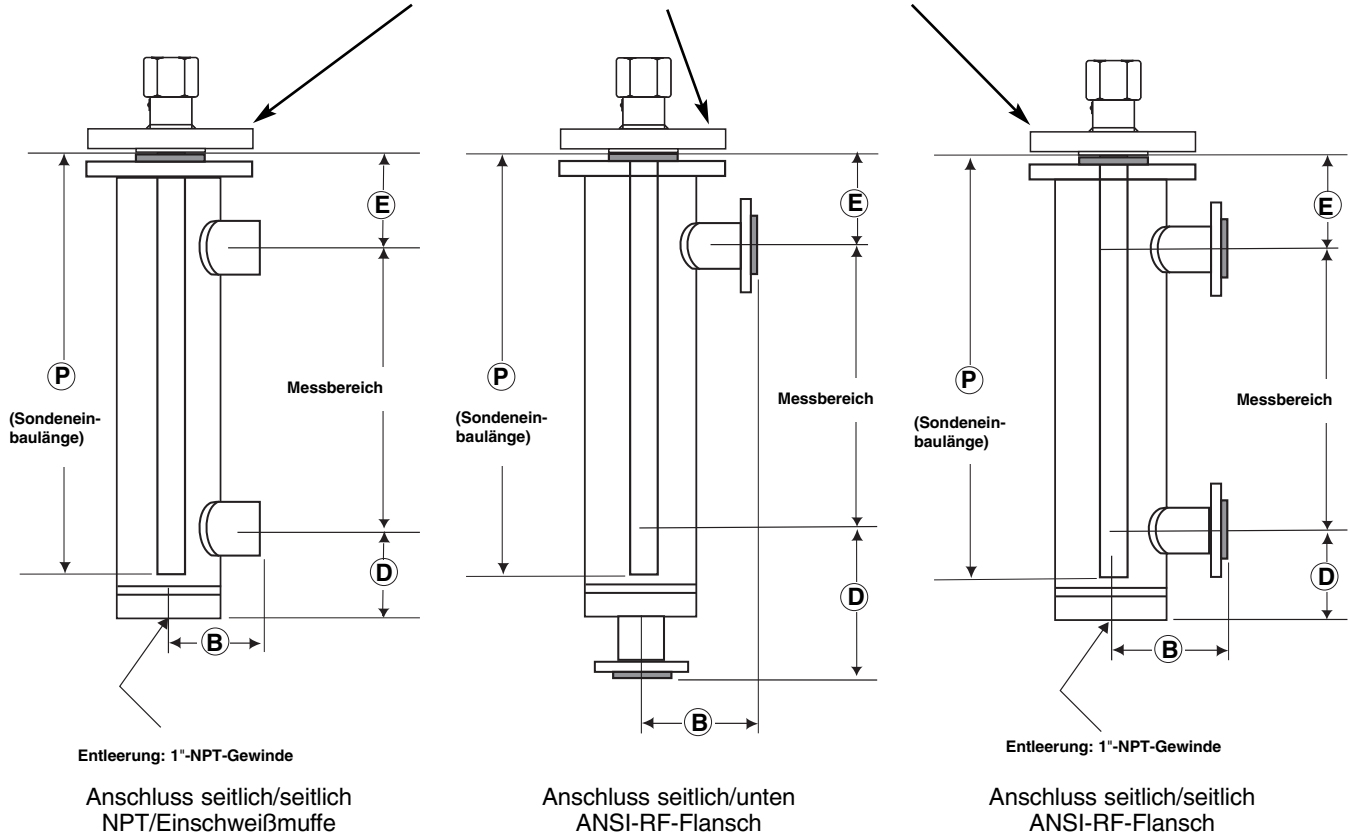
	Nennweite	Anschluss	Hermetisch gekapseltes externes 2"-Bezugsgefäß				Geflanschtes externes 2"-Bezugsgefäß			
			B	E	D	P (Messbereich +)	B	E	D	P (Messbereich +)
Seitlich/ seitlich	1"	NPT - 150/300/600 lbs	55	178	200	314	55	150	200	300
	1 1/2"	NPT - 150/300/600 lbs	67	178	200	314	67	150	200	300
Seitlich/ unten	1"	Einschweißmuffe - 150/300/600 lbs	55	178	200	314	55	150	200	300
	1 1/2"	Einschweißmuffe - 150/300/600 lbs	67	178	200	314	67	150	200	300
Seitlich/ seitlich	1"	RF-Überschiebflansch - 150/300/600 lbs	150	178	200	314	150	150	200	300
	1 1/2"	RF-Überschiebflansch - 150/300/600 lbs	160	178	200	314	160	150	200	300
Seitlich/ unten	1"	RF-Überschiebflansch - 150/300/600 lbs	150	178	325	314	150	150	325	300
	1 1/2"	RF-Überschiebflansch - 150/300/600 lbs	160	178	335	314	160	150	335	300
Seitlich/ seitlich	1"	RJ-Vorschweißflansch - 600 lbs	150	178	200	314	150	150	200	300
	1 1/2"	RJ-Vorschweißflansch - 600 lbs	160	178	200	314	160	150	200	300
	1"	RJ-Vorschweißflansch - 900 lbs	161	178	200	314	161	190	200	345
	1 1/2"	RJ-Vorschweißflansch - 900 lbs	173	178	200	314	173	190	200	345
	1"	RJ-Vorschweißflansch - 1500 lbs	161	178	200	314	161	190	200	345
	1 1/2"	RJ-Vorschweißflansch - 1500 lbs	173	178	200	314	173	190	200	345
	1"	RJ-Vorschweißflansch - 2500 lbs	177	178	200	314	177	215	200	375
	1 1/2"	RJ-Vorschweißflansch - 2500 lbs	203	178	200	314	203	215	200	375
Seitlich/ unten	1"	RJ-Vorschweißflansch - 600 lbs	150	178	325	314	150	150	325	300
	1 1/2"	RJ-Vorschweißflansch - 600 lbs	160	178	335	314	160	150	335	300
	1"	RJ-Vorschweißflansch - 900 lbs	161	178	335	314	161	190	335	345
	1 1/2"	RJ-Vorschweißflansch - 900 lbs	173	178	350	314	173	190	350	345
	1"	RJ-Vorschweißflansch - 1500 lbs	161	178	335	314	161	190	335	345
	1 1/2"	RJ-Vorschweißflansch - 1500 lbs	173	178	350	314	173	190	350	345
	1"	RJ-Vorschweißflansch - 2500 lbs	177	178	355	314	177	215	355	375
	1 1/2"	RJ-Vorschweißflansch - 2500 lbs	203	178	380	314	203	215	380	375
Seitlich/ seitlich	DN 25	PN 16/25/40 Flansch EN 1092-1/ B1	150	178	200	314	150	150	200	300
	DN 40	PN 16/25/40 Flansch EN 1092-1/ B1	160	178	200	314	160	150	200	300
	DN 25	PN 63 Flansch EN 1092-1/ B2	170	178	200	314	170	150	200	300
	DN 40	PN 63 Flansch EN 1092-1/ B2	180	178	200	314	180	150	200	300
	DN 25	PN 100 Flansch EN 1092-1/ B2	170	178	200	314	170	150	200	300
	DN 40	PN 100 Flansch EN 1092-1/ B2	180	178	200	314	180	150	200	300
	DN 25	PN 160 DIN 2638 Form E	170	178	200	314	170	190	200	345
	DN 40	PN 160 DIN 2638 Form E	180	178	200	314	180	190	200	345
	DN 25	PN 250 DIN 2628 Form E	177	178	200	314	177	190	200	345
	DN 40	PN 250 DIN 2628 Form E	196	178	200	314	196	190	200	345
	DN 25	PN 320 DIN 2629 Form E	190	178	200	314	190	215	200	375
	DN 40	PN 320 DIN 2629 Form E	204	178	200	314	204	215	200	375
Seitlich/ unten	DN 25	PN 16/25/40 Flansch EN 1092-1/ B1	150	178	325	314	150	150	325	300
	DN 40	PN 16/25/40 Flansch EN 1092-1/ B1	160	178	335	314	160	150	335	300
	DN 25	PN 63 Flansch EN 1092-1/ B2	170	178	345	314	170	150	345	300
	DN 40	PN 63 Flansch EN 1092-1/ B2	180	178	355	314	180	150	355	300
	DN 25	PN 100 Flansch EN 1092-1/ B2	170	178	345	314	170	150	345	300
	DN 40	PN 100 Flansch EN 1092-1/ B2	180	178	355	314	180	150	355	300
	DN 25	PN 160 DIN 2638 Form E	170	178	345	314	170	190	345	345
	DN 40	PN 160 DIN 2638 Form E	180	178	355	314	180	190	355	345
	DN 25	PN 250 DIN 2628 Form E	177	178	355	314	177	190	355	345
	DN 40	PN 250 DIN 2628 Form E	196	178	370	314	196	190	370	345
	DN 25	PN 320 DIN 2629 Form E	190	178	365	314	190	215	365	375
	DN 40	PN 320 DIN 2629 Form E	204	178	380	314	204	215	380	375

Sondenlänge Eclipse = (Abmessung "P" + Messbereich) gerundet auf den nächsten cm-Wert, z.B. 1523 mm auf 152 cm oder 1526 mm auf 153 cm.

# GEFLANSCHTE UND HERMETISCH GEKAPSELTE 3"-BEZUGSGEFÄßE – ABMESSUNGEN IN MM

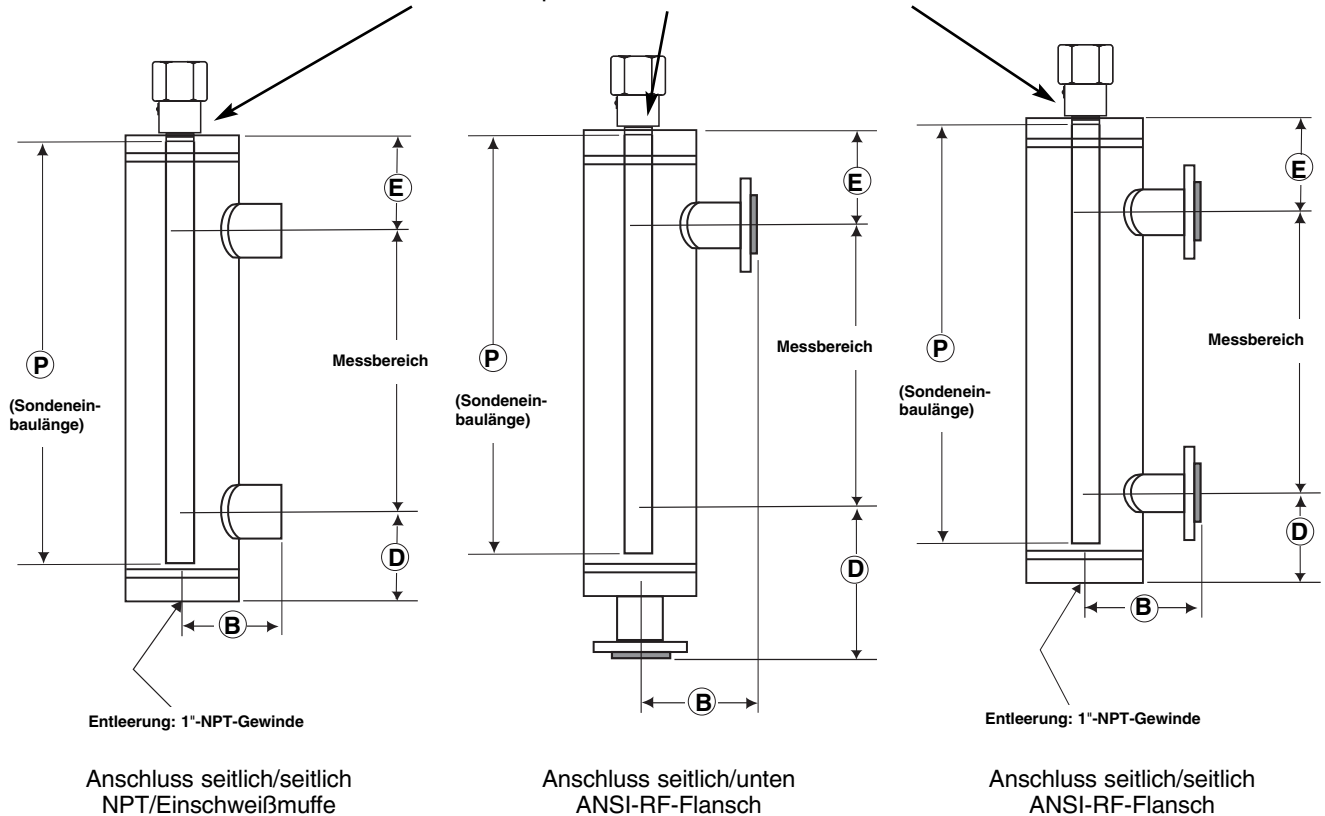
## Geflanschte Bezugsgefäße

ANSI-Flansch Gehäuse-Bezugsgefäß  
Wählen Sie Eclipse GWR-Sonden mit dem Druck entsprechenden ANSI-Flanschen



## Hermetisch gekapselte Bezugsgefäße

3/4"-NPT-Anschluss Gehäuse-Bezugsgefäß  
Wählen Sie Eclipse GWR-Sonden mit 3/4"-NPT-Prozessanschluss



# HERMETISCH GEKAPSELTE UND GEFLANSCHTE EXTERNE 3"-BEZUGSGEFÄSSE ABMESSUNGEN IN MM

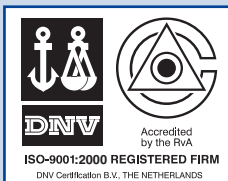
	Nennweite	Anschluss	Hermetisch gekapseltes externes 3"-Bezugsgefäß				Geflanschtes externes 3"-Bezugsgefäß			
			B	E	D	P (Messbereich +)	B	E	D	P (Messbereich +)
Seitlich/ seitlich	1"	NPT - 150/300/600 lbs	69	178	200	314	69	150	200	300
	1 1/2"	NPT - 150/300/600 lbs	81	178	200	314	81	150	200	300
	2"	NPT - 150/300/600 lbs	84	178	200	314	84	150	200	300
Seitlich/ unten	1"	Einschweißmuffe - 150/300/600 lbs	69	178	200	314	69	150	200	300
	1 1/2"	Einschweißmuffe - 150/300/600 lbs	81	178	200	314	81	150	200	300
	2"	Einschweißmuffe - 150/300/600 lbs	84	178	200	314	84	150	200	300
Seitlich/ seitlich	1"	RF-Überschiebflansch - 150/300/600 lbs	170	178	200	314	170	150	200	300
	1 1/2"	RF-Überschiebflansch - 150/300/600 lbs	180	178	200	314	180	150	200	300
	2"	RF-Überschiebflansch - 150/300/600 lbs	185	178	200	314	185	150	200	300
Seitlich/ unten	1"	RF-Überschiebflansch - 150/300/600 lbs	170	178	325	314	170	150	325	300
	1 1/2"	RF-Überschiebflansch - 150/300/600 lbs	180	178	335	314	180	150	335	300
	2"	RF-Überschiebflansch - 150/300/600 lbs	185	178	340	314	185	150	340	300
Seitlich/ seitlich	1"	RJ-Vorschweißflansch - 600 lbs	170	178	200	314	170	150	200	300
	1 1/2"	RJ-Vorschweißflansch - 600 lbs	180	178	200	314	180	150	200	300
	2"	RJ-Vorschweißflansch - 600 lbs	185	178	200	314	185	150	200	300
	1"	RJ-Vorschweißflansch - 900 lbs	181	178	200	314	181	190	200	345
	1 1/2"	RJ-Vorschweißflansch - 900 lbs	193	178	200	314	193	190	200	345
	2"	RJ-Vorschweißflansch - 900 lbs	214	178	200	314	214	190	200	345
	1"	RJ-Vorschweißflansch - 1500 lbs	181	178	200	314	181	205	200	360
	1 1/2"	RJ-Vorschweißflansch - 1500 lbs	193	178	200	314	193	205	200	360
	2"	RJ-Vorschweißflansch - 1500 lbs	214	178	200	314	214	205	200	360
	1"	RJ-Vorschweißflansch - 2500 lbs	197	178	200	314	197	257	200	417
	1 1/2"	RJ-Vorschweißflansch - 2500 lbs	223	178	200	314	223	257	200	417
	2"	RJ-Vorschweißflansch - 2500 lbs	239	178	200	314	239	257	200	417
Seitlich/ unten	1"	RJ-Vorschweißflansch - 600 lbs	170	178	325	314	170	150	325	300
	1 1/2"	RJ-Vorschweißflansch - 600 lbs	180	178	335	314	180	150	335	300
	2"	RJ-Vorschweißflansch - 600 lbs	185	178	340	314	185	150	340	300
	1"	RJ-Vorschweißflansch - 900 lbs	181	178	335	314	181	190	335	345
	1 1/2"	RJ-Vorschweißflansch - 900 lbs	193	178	350	314	193	190	350	345
	2"	RJ-Vorschweißflansch - 900 lbs	214	178	370	314	214	190	370	345
	1"	RJ-Vorschweißflansch - 1500 lbs	181	178	335	314	181	205	335	360
	1 1/2"	RJ-Vorschweißflansch - 1500 lbs	193	178	350	314	193	205	350	360
	2"	RJ-Vorschweißflansch - 1500 lbs	214	178	370	314	214	205	370	360
	1"	RJ-Vorschweißflansch - 2500 lbs	197	178	355	314	197	257	355	417
	1 1/2"	RJ-Vorschweißflansch - 2500 lbs	223	178	380	314	223	257	380	417
	2"	RJ-Vorschweißflansch - 2500 lbs	239	178	395	314	239	257	395	417
Seitlich/ seitlich	DN 25	PN 16/25/40 Flansch EN 1092-1/ B1	170	178	200	314	170	150	200	300
	DN 40	PN 16/25/40 Flansch EN 1092-1/ B1	180	178	200	314	180	150	200	300
	DN 50	PN 16 Flansch EN 1092-1/ B1	185	178	200	314	185	150	200	300
	DN 50	PN 25/40 Flansch EN 1092-1/ B1	188	178	200	314	188	150	200	300
	DN 25	PN 63 Flansch EN 1092-1/ B2	190	178	200	314	190	150	200	300
	DN 40	PN 63 Flansch EN 1092-1/ B2	200	178	200	314	200	150	200	300
	DN 50	PN 63 Flansch EN 1092-1/ B2	202	178	200	314	202	150	200	300
	DN 25	PN 100 Flansch EN 1092-1/ B2	190	178	200	314	190	150	200	300
	DN 40	PN 100 Flansch EN 1092-1/ B2	200	178	200	314	200	150	200	300
	DN 50	PN 100 Flansch EN 1092-1/ B2	208	178	200	314	208	150	200	300
	DN 25	PN 160 DIN 2638 Form E	190	178	200	314	190	205	200	355
	DN 40	PN 160 DIN 2638 Form E	200	178	200	314	200	205	200	355
	DN 50	PN 160 DIN 2638 Form E	215	178	200	314	215	205	200	355
	DN 25	PN 250 DIN 2628 Form E	197	178	200	314	197	205	200	355
	DN 40	PN 250 DIN 2628 Form E	216	178	200	314	216	205	200	355
	DN 50	PN 250 DIN 2628 Form E	225	178	200	314	225	205	200	355
	DN 25	PN 320 DIN 2629 Form E	210	178	200	314	210	257	200	412
	DN 40	PN 320 DIN 2629 Form E	224	178	200	314	224	257	200	412
DN 50	PN 320 DIN 2629 Form E	240	178	200	314	240	257	200	412	
Seitlich/ unten	DN 25	PN 16/25/40 Flansch EN 1092-1/ B1	170	178	325	314	170	150	325	300
	DN 40	PN 16/25/40 Flansch EN 1092-1/ B1	180	178	335	314	180	150	335	300
	DN 50	PN 16 Flansch EN 1092-1/ B1	185	178	340	314	185	150	340	300
	DN 50	PN 25/40 Flansch EN 1092-1/ B1	188	178	345	314	188	150	345	300
	DN 25	PN 63 Flansch EN 1092-1/ B2	190	178	345	314	190	150	345	300
	DN 40	PN 63 Flansch EN 1092-1/ B2	200	178	355	314	200	150	355	300
	DN 50	PN 63 Flansch EN 1092-1/ B2	202	178	360	314	202	150	360	300
	DN 25	PN 100 Flansch EN 1092-1/ B2	190	178	345	314	190	150	345	300
	DN 40	PN 100 Flansch EN 1092-1/ B2	200	178	355	314	200	150	355	300
	DN 50	PN 100 Flansch EN 1092-1/ B2	208	178	365	314	208	150	365	300
	DN 25	PN 160 DIN 2638 Form E	190	178	345	314	190	205	345	355
	DN 40	PN 160 DIN 2638 Form E	200	178	355	314	200	205	355	355
	DN 50	PN 160 DIN 2638 Form E	215	178	370	314	215	205	370	355
	DN 25	PN 250 DIN 2628 Form E	197	178	355	314	197	205	355	355
	DN 40	PN 250 DIN 2628 Form E	216	178	370	314	216	205	370	355
	DN 50	PN 250 DIN 2628 Form E	225	178	380	314	225	205	380	355
	DN 25	PN 320 DIN 2629 Form E	210	178	365	314	210	257	365	412
	DN 40	PN 320 DIN 2629 Form E	224	178	380	314	224	257	380	412
DN 50	PN 320 DIN 2629 Form E	240	178	395	314	240	257	395	412	

Sondenlänge Eclipse = (Abmessung "P" + Messbereich) gerundet auf den nächsten cm-Wert, z.B. 1523 mm auf 152 cm oder 1526 mm auf 153 cm.

# PHYSIKALISCHE DATEN

Beschreibung	Technische Daten
Einbaulänge	Von 300 mm bis 5.700 mm
Werkstoffe	Kohlenstoffstahl oder 1.4401/1.4404 (316/316L SST) mit verzinkten Schraubbolzen und Muttern aus Kohlenstoffstahl (andere auf Anfrage)
Ausführung	Alle Bezugsgefäße erfüllen mit ihrer Konstruktion die europäischen Richtlinie 97/23/EG (Richtlinie über Druckausrüstungen)
Konstruktionen	Genormte gewerbliche Konstruktion NACE-Konstruktion Andere auf Anfrage, z.B. IBR, ASME - ANSI B31.3
Optionale Schweißtests	Röntgentest (für durchgeschweißte Stoßnähte), Magnetpartikeltest (für Bezugsgefäße aus Kohlenstoffstahl), Farbeindringtest (für alle Bezugsgefäße)
Prozessdruck	Max. 345 bar – je nach gewählter GWR-Sonde
Prozesstemperatur	Bis zu +400°C – je nach gewählter GWR-Sonde

## QUALITÄTSGARANTIE – DIN/ISO 9001:2000



DAS BEI MAGNETROL EINGEFÜHRTE QUALITÄTSSICHERUNGSSYSTEM GARANTIERT HÖCHSTE QUALITÄT BEI ENTWICKLUNG, HERSTELLUNG UND BETRIEB DER GERÄTE. UNSER QUALITÄTSSICHERUNGSSYSTEM IST NACH ISO 9001:2000 GEPRÜFT UND ZERTIFIZIERT. DAS GESAMTE UNTERNEHMEN VERPFLICHTET SICH, SEINE KUNDEN DURCH DIE QUALITÄT DER ERZEUGNISSE UND SEINER SERVICELEISTUNGEN ZU ÜBERZEUGEN.

## PRODUKTGARANTIE

FÜR ALLE ELEKTRONISCHEN UND ULTRASCHALL-FÜLLSTANDMESSGERÄTE VON MAGNETROL GILT EINE GARANTIE VON EINEM JAHR AB DEM ERSTEN VERKAUFSDATUM FÜR MATERIAL- UND VERARBEITUNGSFEHLER. FALLS EIN GERÄT INNERHALB DER GARANTIEFRIST ZURÜCKGESANDT UND DER GRUND DES KUNDENANSPRUCHS DURCH DIE WERKSINSPEKTION ALS GARANTIEFALL ANERKANNT WIRD, WIRD MAGNETROL INTERNATIONAL DAS GERÄT, ABGEBEHEN VON DEN TRANSPORTKOSTEN, KOSTENLOS FÜR DEN ANWENDER (EIGENTÜMER) INSTANDSETZEN ODER ERSETZEN. MAGNETROL IST NICHT HAFTBAR FÜR UNSACHGEMÄSSE ANWENDUNG, ARBEITSANSPRÜCHE, DIREKTE ODER INDIREKTE SCHÄDEN ODER KOSTEN, DIE SICH AUS DEM EINBAU ODER DEM EINSATZ DER GERÄTE ERGEBEN. ES BESTEHEN KEINE WEITEREN AUSDRÜCKLICHEN ODER STILLSCHWEIGENDEN GARANTIEEN, AUSSER SPEZIELLEN SCHRIFTLICHEN GARANTIEEN FÜR EINIGE MAGNETROL-ERZEUGNISSE.



TECHNISCHE INFORMATION:  
GÜLTIG AB:  
ERSETZT VERSION VOM:

GE 57-140.2  
NOVEMBER 2005  
Juli 2005

TECHNISCHE ÄNDERUNGEN VORBEHALTEN

BENELUX	Heikensstraat 6, 9240 Zele, Belgien Tel. +32 (0)52.45.11.11 • Fax. +32 (0)52.45.09.93 • E-Mail: info@magnetrol.be
DEUTSCHLAND	Alte Ziegelei 2-4, D-51491 Overath Tel. 02204 / 9536-0 • Fax. 02204 / 9536-53 • E-Mail: vertrieb@magnetrol.de
FRANCE	40 - 42, rue Gabriel Péri, 95130 Le Plessis Bouchard Tél. 01.34.44.26.10 • Fax. 01.34.44.26.06 • E-Mail: magnetrolfrance@magnetrol.fr
ITALIA	Via Arese 12, I-20159 Milano Tel. (02) 607.22.98 (R.A.) • Fax. (02) 668.66.52 • E-Mail: mit.gen@magnetrol.it
UNITED KINGDOM	Unit 1 Regent Business Centre, Jubilee Road Burgess Hill West Sussex RH 15 9TL Tel. (01444) 871313 • Fax (01444) 871317 • E-Mail: sales@magnetrol.co.uk
INDIA	E-22, Anand Niketan, New Delhi - 110 021 Tel. 91 (11) 51661840 • Fax 91 (11) 51661843 • E-Mail: info@magnetrolindia.com

www.magnetrol.com

UNSERE NÄCHSTE VERTRETUNG