

# Kit de instalação de GLP variável

## Guia de instalação



Item no.

**350387**

Versão

**4**

Edição

**2023-10**



## Índice

<b>1</b>	<b>Construção .....</b>	<b>1</b>
<b>2</b>	<b>Requisitos .....</b>	<b>2</b>
<b>3</b>	<b>Instalação .....</b>	<b>2</b>
3.1	Montagem do tubo de revestimento.....	2
3.2	Encurtamento do tubo de revestimento (opcional).....	4
3.3	Fixação do sensor de medição (VISY-Stick LPG) .....	5
<b>4</b>	<b>Configurações de Offset com VISY-Setup .....</b>	<b>5</b>

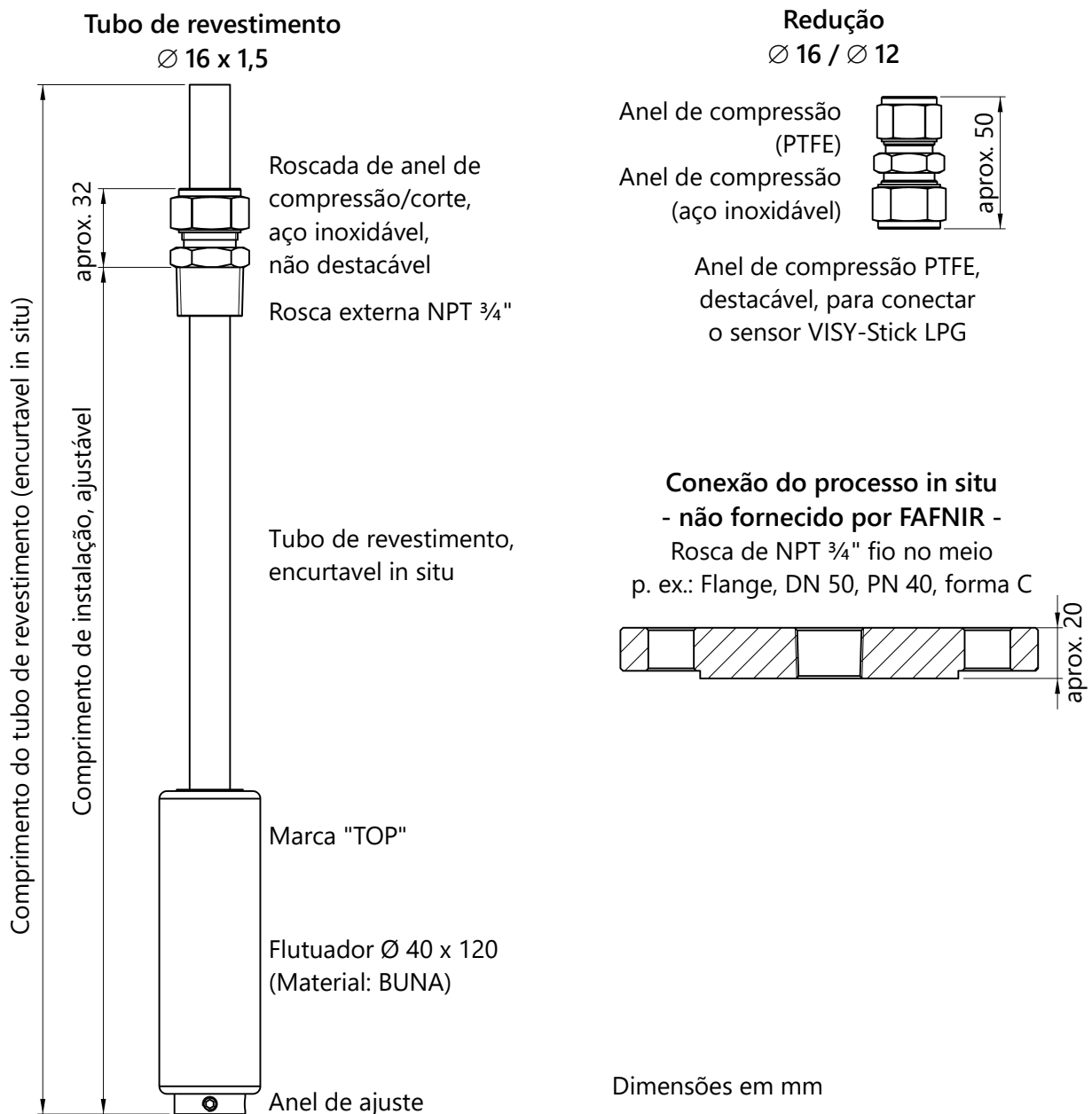
© Copyright:

Reprodução e tradução permitidas somente com autorização por escrito da FAFNIR GmbH. FAFNIR GmbH reserva-se o direito de fazer alterações nos produtos sem aviso prévio.

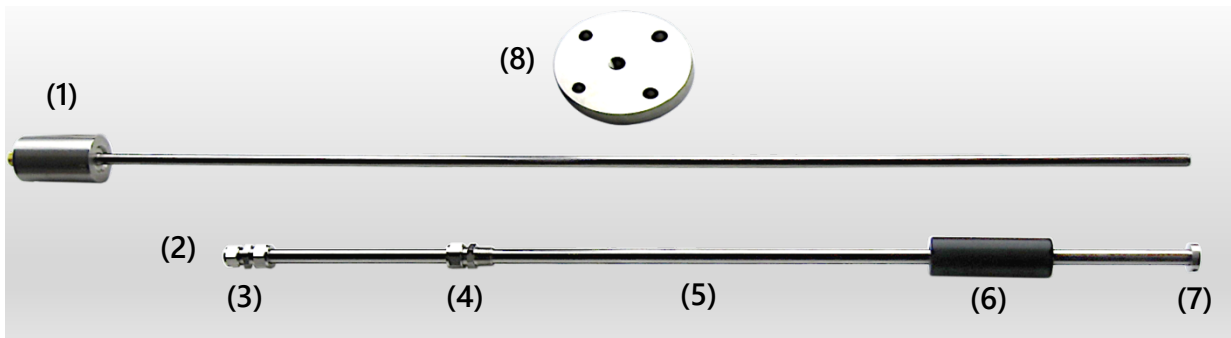
# 1 Construção

O kit de instalação de GLP variável foi desenvolvido para sensores FAFNIR a fim de poder medir o nível de gás liquefeito em tanques sem ter que montar o sensor no tanque. Em vez disso, um tubo de revestimento é instalado no tanque, que acomoda o sensor para medição de nível. O sensor pode, portanto, ser inserido ou removido do tubo de revestimento a qualquer momento, sem a necessidade de abrir o tanque.

O kit de instalação variável de GPL consiste num tubo de revestimento com flutuante de GPL (BUNA), uma roscada de anel de corte de compressão/camurça (não removível) com rosca externa NPT de 3/4" para conexão ao processo e uma redução com rosca de compressão de PTFE (destacável) para fixação do sensor (VISY-Stick LPG), ver figura abaixo:



## 2 Requisitos



- Sensor VISY-Stick LPG (1), sem conexão ao processo, sem flutuador
- Kit de instalação GLP variável (2), composto por: tubo de revestimento (5), rosca de compressão de PTFE (3), rosca de anel de compressão/corte com conexão NPT de  $\frac{3}{4}$ " (4), flutuador (6) e anel de ajuste (7).
- Conexão flange/processo (8), com rosca interna  $\frac{3}{4}$ " NPT ou redução, não incluída na entrega da FAFNIR.
- Cortador de tubos para aço inoxidável se necessário para encurtar o tubo de revestimento, não incluída na entrega da FAFNIR.

## 3 Instalação

### 3.1 Montagem do tubo de revestimento

- (1) Remova o anel de ajuste (7) da extremidade inferior do tubo de revestimento (5) e remova o flutuador (6).



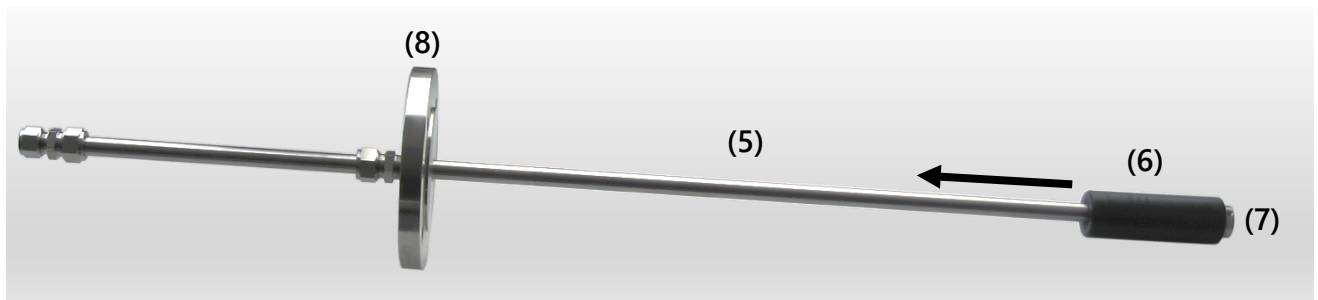
- (2) Empurre o tubo de revestimento (5) através da conexão flange/processo (8) e aparafuse a conexão NPT de  $\frac{3}{4}$ " (4); use um redutor se a rosca for maior que  $\frac{3}{4}$ ".






*Não aperte ainda a rosca de anel de corte NPT (4). O tubo de revestimento (5) ainda deve estar móvel.*

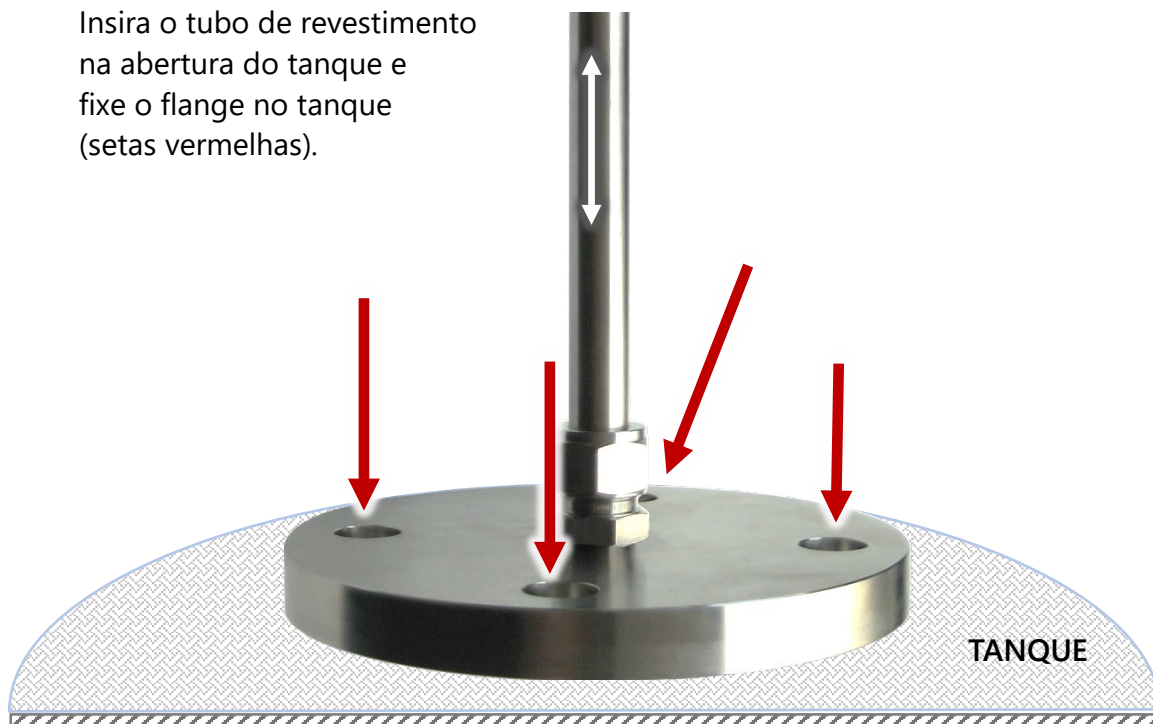



- (3) Coloque a flutuador (6) no tubo de revestimento (5) e reinstale o anel de ajuste (7) na extremidade inferior do tubo de revestimento.



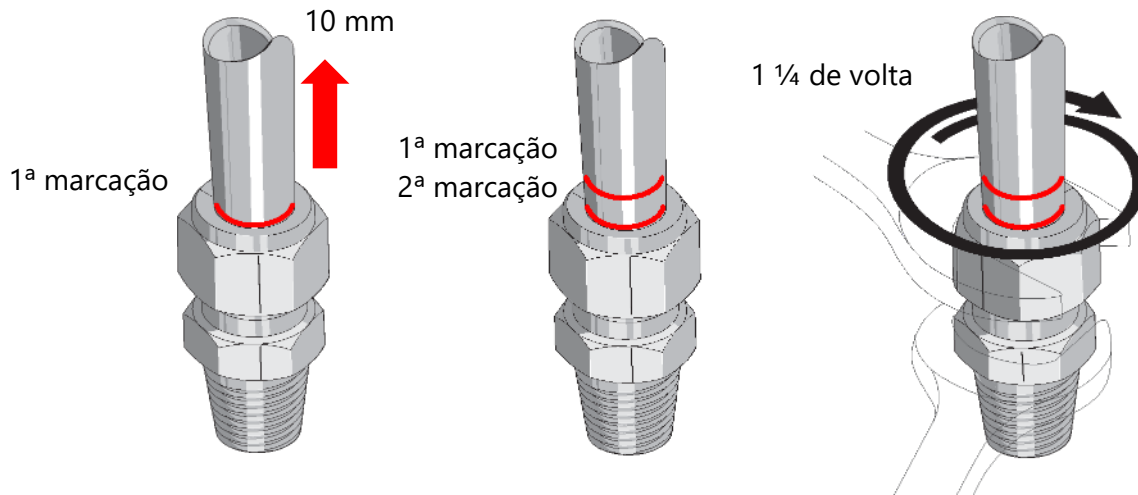
-  Certifique-se de que o anel de ajuste (7) esteja firmemente instalado.
-  Certifique-se de que o flutuador (6) com a marca "TOP" aponte para o flange (8).
-  **PERIGO ELETROSTÁTICO:** Ao usar um flutuador de plástico em áreas potencialmente explosivas, deve-se garantir durante os trabalhos de instalação, operação e manutenção que o flutuador não possa inflamar devido ao atrito ou carga eletrostática.

- (4) Insira o tubo de revestimento na abertura do tanque e fixe o flange no tanque (setas vermelhas).



-  Certifique-se de que o tubo de revestimento ainda esteja móvel (seta branca).
- (5) Empurre cuidadosamente o tubo de revestimento para baixo até tocar o fundo do tanque.

- (6) Marque estas 1ª posição no tubo de revestimento (1ª marcação), veja a figura a seguir:



- (7) Empurre o tubo de revestimento 10 mm para cima (distância de segurança do fundo do tanque) e marque isto 2ª posição no tubo de revestimento com uma 2ª marcação para abaixo da 1ª marcação.



*Se o tubo de revestimento não estiver a uma distância segura do fundo do tanque, ele poderá dobrar ou danificar quando apertado.*

- (8) Gire primeiro com a mão a porca de capa da conexão rosca do anel de corte na 2ª marcação.
- (9) Segure o corpo da conexão e fixe a conexão do anel de corte com 1 ¼ de volta da porca de capa no sentido horário.



*Após a fixação, a conexão rosqueada do anel de corte não pode mais ser desmontada.*



*Depois de apertar a conexão rosca do anel de corte, o tanque é vedado.*

### 3.2 Encurtamento do tubo de revestimento (opcional)



*Após a instalação, o tubo encamisado só deve sobressair aproximadamente 150 mm acima do flange. Se for mais longo, pode ser encurtado adequadamente no local.*

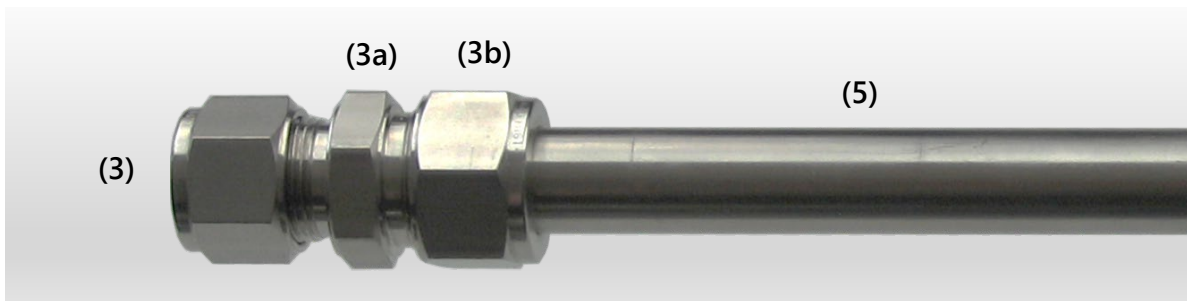


*O sensor deve poder ficar na parte inferior do tubo de revestimento.*



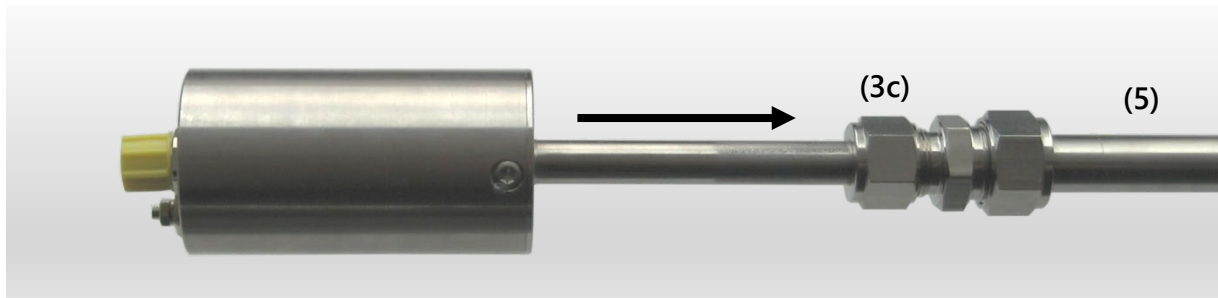
Observe as seguintes instruções de montagem:

- Ao encurtar, utilize apenas corta-tubos para aço inoxidável.
  - Certifique-se de que nenhuma partícula de sujeira entre no tubo de revestimento.
  - Proteja o tubo de revestimento contra flexão.
- (1) Remova a rosca de compressão de PTFE (3) da parte superior do tubo de revestimento (5).
  - (2) Encurte o tubo de revestimento para o comprimento desejado.
  - (3) Rebarbe, limpe e remova quaisquer partículas de sujeira do tubo.
  - (4) Coloque novamente a rosca de compressão de PTFE (3) e fixe o corpo da conexão (3a) ao tubo de revestimento com a porca de capa (3b).



### 3.3 Fixação do sensor de medição (VISY-Stick LPG)

Empurre cuidadosamente o sensor no rosca de compressão (3) no tubo de revestimento (5) até que ele toque levemente o solo. Fixe o sensor com a conexão rosca de PTFE (3c).



## 4 Configurações de Offset com VISY-Setup

Para a medição do nível do tanque VISY-X, um deslocamento de 18 mm (distância de segurança 10 mm + fundo do tubo de revestimento 8 mm) e GLP deve ser inserido como produto usando a programa "VISY-Setup".



FAFNIR GmbH  
Schnackenburgallee 149 c  
22525, Hamburgo  
Tel.: +49 / 40 / 39 82 07-0  
E-mail: [info@fafnir.com](mailto:info@fafnir.com)  
Site: [www.fafnir.com](http://www.fafnir.com)

---