

# Technische Information

## FAR51

Einsteckadapter mit Druckausgleichselement



Universeller Einsteckadapter für vorhandene Prozessstutzen, geeignet für Hochtemperaturanwendungen

### Anwendungsbereich

- Prozessadapter für die Mikrowellenschanke Soliwave und den Schüttgutbewegungsmelder Solimotion
- Betriebssichere Trennung von Messgerät und Prozess bei Verwendung des Stopfens (Merkmal 030)

### Eigenschaften

- Prozesstemperatur bis zu +450 °C (+842 °F)
- Prozessdruck bis zu 80 ... 510 kPa (0,8 ... 5,1 bar) absolut
- Stutzenlänge bis zu 300 mm (11.81 in)
- Materialien:
  - Einsteckadapter: Edelstahl 1.4571 (316Ti)
  - Fenster Durchstrahlung: PTFE oder Aluminiumoxidkeramik

### Ihre Vorteile

- Kostengünstiger Einsteckadapter für bestehende Einschweißstutzen
- Geräte der Mikrowellenschanke Soliwave und des Schüttgutbewegungsmelders Solimotion können im laufenden Betrieb einfach ausgetauscht werden
- Für Hochtemperaturanwendungen geeignet
- Einsteckadapter mit Druckausgleichselement zur Vermeidung von Kondensatbildung
- Kein Verschleiß an den angeschlossenen Geräten
- Sonderausführungen (Maße und Materialien) auf Anfrage lieferbar

---

## Leistungsdaten

---

### Einsatzbedingungen

#### Prozesstemperatur

- -40 ... +450 °C (-40 ... +842 °F) bei Stopfen aus Aluminiumoxidkeramik oder ohne Stopfen
- -40 ... +200 °C (-40 ... +392 °F) bei Stopfen aus PTFE, drucklos
- -40 ... +120 °C (-40 ... +248 °F) bei Stopfen aus PTFE bei maximalem Prozessdruck

#### Prozessdruck

80 ... 510 kPa (0,8 ... 5,1 bar) absolut

#### HINWEIS

- Die prinzipielle Dauereinsatztemperatur von PTFE liegt bei etwa -200 ... +240 °C (-328 ... +464 °F), wobei es ober- und unterhalb der definierten Prozesstemperatur zu Materialverformungen kommt.
- Die angegebene maximale Prozesstemperatur von +200 °C (+392 °F) bei PTFE ist garantiert für den Betrieb ohne nennenswerte Druckbelastung (drucklos), bei steigendem Prozessdruck reduziert sich die maximal zulässige Temperatur (max. +120 °C (+248 °F) bei 510 kPa (5,1 bar)).
- Die maximal zulässige Temperatur am Messgerät ist auf jeden Fall zu beachten!

---

### Material

- Edelstahl 1.4571 (316Ti)
- Fenster Durchstrahlung (optional): PTFE oder Aluminiumoxidkeramik

---

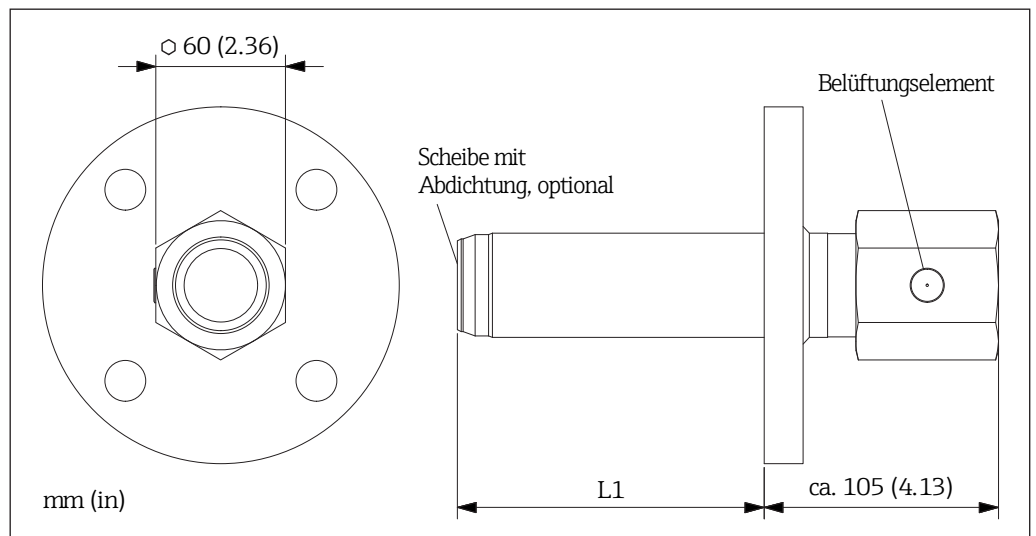
### Geräteanschluss

Passend für die Geräte der Mikrowellenschränke Soliwave und des Schüttgutbewegungsmelders Solimotion sind die folgenden Anschlussgewinde wählbar:

- R 1½ nach EN 10226
- 1½ NPT nach ANSI/ASME
- G 1½ nach ISO 228-1

## Konstruktiver Aufbau

### Bauform, Maße



### Gewicht

Das Gewicht ist abhängig von Flanschtyp und Länge, hier einige Beispiele:

- FAR51-EQ2CA22A  
Einsteckadapter DN50 PN16 Form A, Flansch EN1092-1, L1 = 100 mm (3.94 in), Stopfen aus PTFE, Material Einsteckadapter Edelstahl 1.4571 (316Ti), Geräteanschluss Gewinde R 1½, EN 10226  
Gewicht 5,1 kg (11.2 lbs)
- FAR51-AG2CI32C  
Einsteckadapter NPS 4" Cl.150 RF, Flansch ASME B16.5, L1 = 300 mm (11.81 in), Stopfen aus Aluminiumoxidkeramik, Material Einsteckadapter Edelstahl 1.4571 (316Ti), Geräteanschluss Gewinde G 1½, ISO 228-1  
Gewicht 10,2 kg (22.5 lbs)

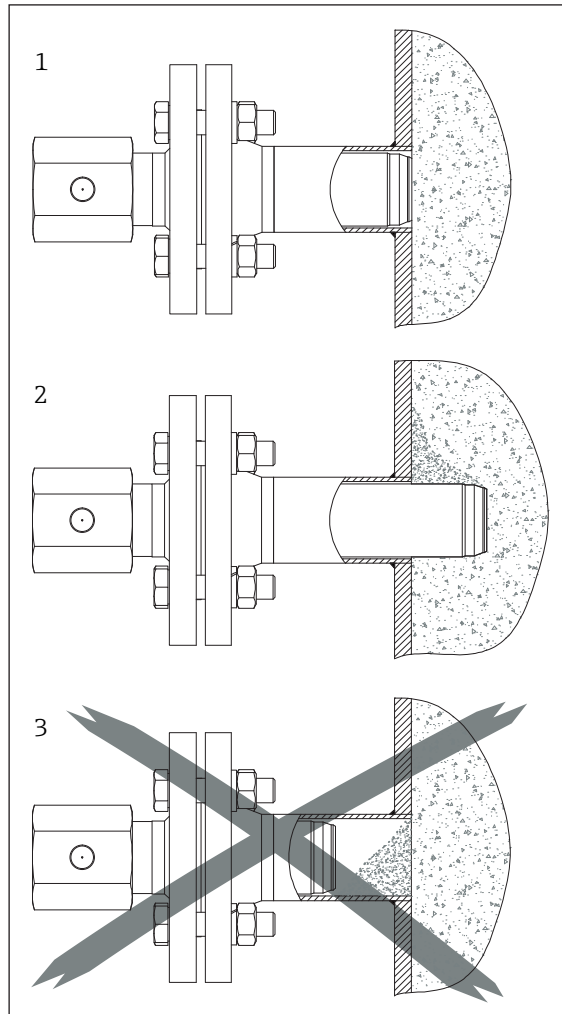
## Einbaubedingungen

### Einbaulage

- Die Einbaulage des Einsteckadapters ist beliebig.
- Es muss ein geeigneter Freiraum zum Ein- und Ausbau des Adapters sowie anschließend der Messgeräte vorhanden sein.

### Einbauhinweise

- Bei der Verwendung mit der Mikrowellenschranke Soliwave ist unbedingt darauf zu achten, dass die Prozessstutzen von Transmitter und Transceiver sich direkt gegenüber befinden (siehe hierzu entsprechende Technische Information).
- Beachten Sie die chemische Beständigkeit des PTFE-Fensters unter Prozessbedingungen.

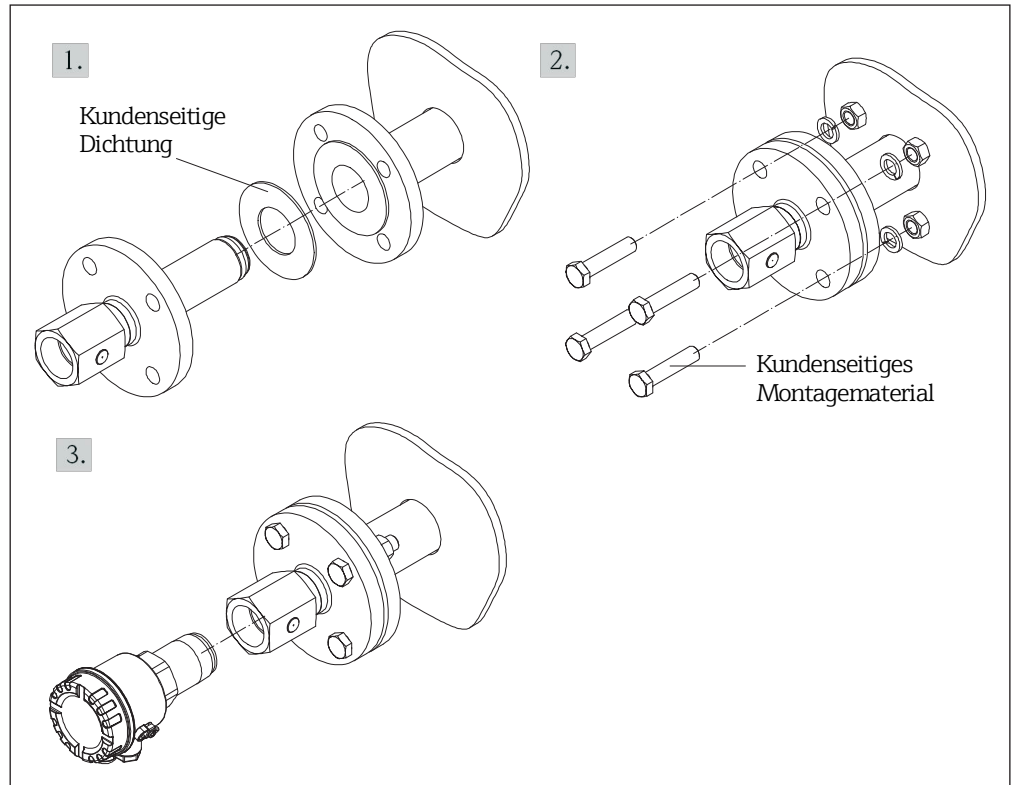


Die Länge des Einsteckadapters sollte so gewählt werden, dass dieser bündig mit der Prozessinnenwand ist (1). Alternativ kann der Adapter auch etwas in den Prozess hineinragen (2), sofern er durch herunterfallendes Medium nicht beschädigt werden kann. Ein Adapterlänge, die kürzer als der Prozessstutzen ist (3), muss vermieden werden, da sich dort Medium ansammelt und damit die Funktion der Messgeräte beeinflusst.

## Montage

Die Montage des Einsteckadapters erfolgt in drei Schritten:

1. Adapter vorsichtig in den Prozessstutzen einsetzen
2. Adapter am Stutzen montieren
3. Geräte des Mikrowellenschanke Soliwave oder des Schüttgutbewegungsmelders Solimotion einschrauben und ausrichten



### HINWEIS

Die Dichtung zwischen Einsteckadapter und Prozessstutzen sowie die Montageschrauben sind nicht Bestandteil des Adapters. Bitte wählen Sie diese in Abhängigkeit von Ihren Prozessbedingungen.

## Bestellinformationen

### Produktübersicht

Ausführliche Bestellinformationen sind verfügbar:

- Im Produktkonfigurator auf der Endress+Hauser Internetseite: [www.endress.com](http://www.endress.com) → Wählen Sie Ihr Land → Produkte → Messtechnik, Software oder Komponenten wählen → Produkt auswählen (Auswahllisten: Messmethode, Produktfamilie etc.) → Geräte-Support (rechte Spalte): Das ausgewählte Produkt konfigurieren → Der Produktkonfigurator für das ausgewählte Produkt wird geöffnet.
- Bei Ihrer Endress+Hauser Vertriebszentrale: [www.addresses.endress.com](http://www.addresses.endress.com)

<b>010</b>	<b>Flansch</b>
AD2	NPS 2" Cl.150 RF, Flansch ASME B16.5
AF2	NPS 3" Cl.150 RF, Flansch ASME B16.5
AG2	NPS 4" Cl.150 RF, Flansch ASME B16.5
EQ2	DN50 PN16 Form A, Flansch EN1092-1
ER2	DN65 PN16 Form A, Flansch EN1092-1
ES2	DN80 PN16 Form A, Flansch EN1092-1
ET2	DN100 PN16 Form A, Flansch EN1092-1
<b>020</b>	<b>Stutzenlänge L1</b>
CA	100 mm (3.94 in)
CB	110 mm (4.33 in)
CC	120 mm (4.73 in)
CD	130 mm (5.12 in)
CE	140 mm (5.51 in)
CF	150 mm (5.91 in)
CG	200 mm (7.87 in)
CH	250 mm (9.84 in)
CI	300 mm (11.81 in)
<b>030</b>	<b>Fenster Durchstrahlung</b>
1	Ohne
2	PTFE
3	Aluminiumoxidkeramik
<b>040</b>	<b>Material Einsteckadapter</b>
2	Edelstahl 1.4571 (316Ti)
<b>050</b>	<b>Geräteanschluss</b>
A	Gewinde R 1½, EN 10226
B	Gewinde 1½ NPT, ANSI/ASME
C	Gewinde G 1½, ISO 228-1



Sonderausführungen (Maße und Materialien) sind auf Anfrage lieferbar.



[www.addresses.endress.com](http://www.addresses.endress.com)

---