

Welding instructions according to
EHEDG guideline No. 9
 (Welding stainless steel to meet hygienic requirements).

Schweißanleitung nach
EHEDG Leitlinie Nr. 9
 (Schweißen von Edelstahl zu hygienischen Anforderungen).

Instructions de soudage conformément à
Recommendations EHEDG DOC. 9
 (Soudure en acier inoxydable pour répondre aux exigences hygiéniques)

English

- 1) Use only a 3-A or EHEDG approved counterpart.
- 2) The inspection hole should be visible and drained.
- 3) Mount the adapter in a self-drained position/angle.
- 4) Level the inner surface of the pipe with the counterpart.
- 5) The 3-A mark or the arrow shall be placed upwards.
- 6) Welding should be grinded to $Ra \leq 0.8 \mu m$ (Be sure not to grind on the edge of the adaptor hole. Otherwise the connection will not be tight)
- 7) Tighten the nipple according to the installation manual of the product.

Deutsch

- 1) Nur Montageteile mit 3-A oder EHEDG Zulassung verwenden.
- 2) Die Kontrollbohrung muss sichtbar und selbst entleerend sein.
- 3) Einbau-Position/-Winkel des Adapters muss Selbstentleerung ermöglichen.
- 4) Die innere Oberfläche des Rohres mit dem Montageteil frontbündig abschließen lassen.
- 5) Die 3-A-Markierung bzw. der Pfeil sollte nach oben zeigen.
- 6) Schweißnähte sollten so bearbeitet werden, dass sie einen Wert von $Ra \leq 0,8 \mu m$ aufweisen (Stellen Sie sicher, dass Sie nicht die Kante der Adapterbohrung anschleifen. Andernfalls ist der Anschluss nicht dicht)
- 7) Einschrauben des Nippels gemäß der Bedienungsanleitung des Produkts.

Français

- 1) Utiliser uniquement une contre-pièce homologuée 3-A ou EHEDG.
- 2) L'orifice d'inspection doit être visible et vidangé
- 3) Installer l'adaptateur dans une position/un angle permettant une vidange automatique.
- 4) Aligner la surface intérieure du tube et la contre-pièce.
- 5) La marque 3-A ou la flèche doit être placée vers le haut.
- 6) Les soudures doivent être polies au grain $Ra \leq 0,8 \mu m$ (Veillez à ne pas abîmer le bord du trou de l'adaptateur. Dans le cas contraire l'étanchéité ne sera pas garantie)
- 7) Serrez conformément au manuel d'installation du produit.

English

After installation

- Check the leak tightness of the sleeve.
- Check the tightness of glands or M12 plug.
- Check the tightness of the cover.

If the seal is leaking and the media appears in the inspection hole, the seal is to be changed immediately.

Before reassembly, clean the hole and inside of the connection with detergent and sanitising liquid. Use a small brush. Verify that all of the inside area is completely clean.

Reassemble and verify that the connection is tight.

Deutsch

Nach der Installation

- Kontrollieren Sie die Dichtheit der Muffe.
- Überprüfen Sie die Dichtheit der Kabelverschraubungen bzw. der M12-Stecker.

- Stellen Sie sicher, dass der Gehäusedeckel richtig aufgeschraubt ist.

Bei einer Leckage, erkennbar am austretenden Medium an der Leckage Bohrung, muss die Dichtung umgehend ausgetauscht werden.

Vor dem Wiedereinbau reinigen Sie die Bohrung und das Innere des Prozessanschlusses mit einer Wasch- und Reinigungsflüssigkeit. Benutzen Sie dazu einen kleinen Pinsel. Überprüfen Sie, dass der gesamte Innenraum vollständig sauber ist.

Stellen Sie nach dem Zusammenbau sicher, dass die Verbindung dicht ist.

Français

Après installation

- Vérifier l'étanchéité du manchon.
- Vérifier l'étanchéité des presse-étoupes ou des connecteurs M12.
- Vérifier l'étanchéité du couvercle.

Si le joint n'est pas étanche et que le média apparaît dans le trou d'indication de fuite, le joint doit être changé immédiatement.

Avant le remontage, nettoyer le trou et l'intérieur de la connexion avec un détergent et de liquide de désinfection. Puis utiliser une petite brosse. Vérifiez que toute la zone à l'intérieur est complètement propre.

Remonter et vérifier que la connexion est bien serrée.



Instrument connection	Accessories type
G1/2 A	ZPW1-711, ZPW1-721, ZPW1-723 ZPW1-728
G1/4	ZPW2-122, ZPW2-125
M12x1.5	ZPW2-222
G1/2 A hygienic	ZPW3-321, ZPW3-322, ZPW2-324 ZPW2-326, ZPW2-327, ZPW3-326 ZPW3-327
G1 A hygienic	ZPW2-521, ZPW2-526, ZPW2-527 ZPW3-526, ZPW3-527
3A DN38	ZPW2-621, ZPW2-626
3A DN76	ZPW2-721
Material	Stainless steel 1.4404, unless otherwise stated.



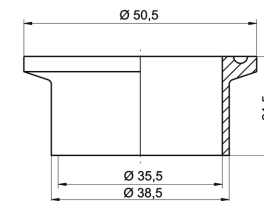
11152119 (10)

Baumer A/S

Runetoften 19 • 8210 Aarhus V • Denmark

Clamp ISO 2852

ZPX4-320

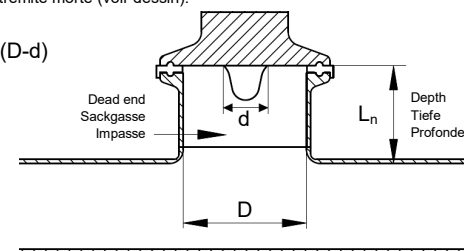


The Tri-Clamp ISO 2852 is only approved by EHEDG in combination with Tri-Clamp gasket from Combifit International B.V. (Baumer product number ZPX3-7234).
 For T-pipes the dead end must be less in depth than the diameter of the dead end (see below drawing).

Die Tri-Clamp ISO 2852 ist nur in Kombination mit der Tri-Clamp-Dichtung von Combifit International B.V. von EHEDG zugelassen (Baumer Produktnummer ZPX3-7234).
 Bei T-Rohren muss die Sackgasse tiefer sein als der Durchmesser der Sackgasse (siehe Zeichnung unten).

Le Tri-Clamp ISO 2852 n'est approuvé que par EHEDG en combinaison avec le joint Tri-Clamp de Combifit International B.V. (Baumer numéro de produit ZPX3-7234).
 Pour T-tuyaux bout mort doit être inférieure à la profondeur au diamètre de l'extrémité morte (voir dessin).

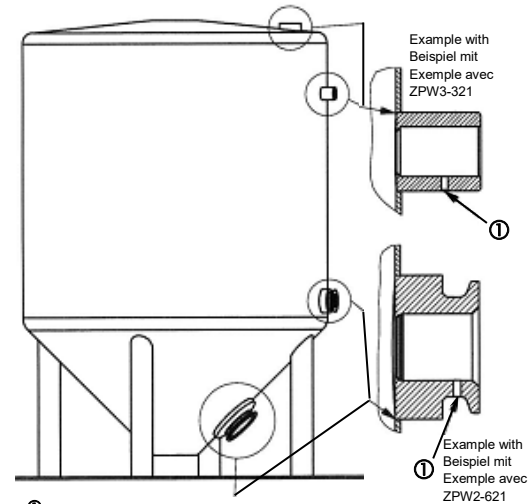
$$L_n \leq (D-d)$$



Installation of 3-A or EHEDG approved weld-in sleeves
Installation für Einschweissmuffen gemäß 3-A oder EHEDG
Installation de manchons à souder approuvés 3-A ou EHEDG

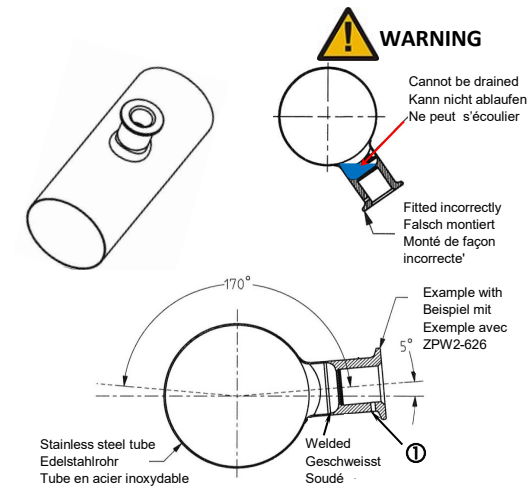


Tanks / Réservoirs



Ⓢ Inspection hole must be placed at the lowest possible position
 Die Kontrollbohrung muss an der tiefstmöglichen Stelle positioniert werden
 Trou d'inspection doit être placé à la position la plus basse possible

Pipes / Rohre / Tuyaux

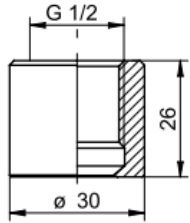


Ⓢ Inspection hole must be placed at the lowest possible position
 Die Kontrollbohrung muss an der tiefstmöglichen Stelle positioniert werden
 Trou d'inspection doit être placé à la position la plus basse possible

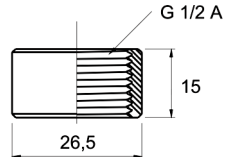
G 1/2 A

ZPW1-711 (1.4301/AISI 304)

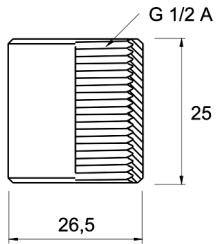
ZPW1-721

For thick wall tank
Für Tank dickwandig
Réservoir à paroi épaisse

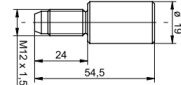
ZPW1-723 (15 mm)

For thick wall tank
Für Tank dickwandig
Réservoir à paroi épaisse

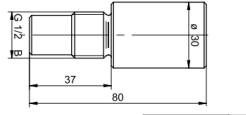
ZPW1-728 (25 mm)

For thick wall tank
Für Tank dickwandig
Réservoir à paroi épaisse**Welding mandrels (brass), Schweißdorne (Messing),
Mandrins de soudage (laiton)****M12x1.5 hygienic/hygiénique**

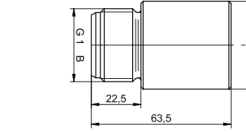
ZPX6-26

**G1/2 A hygienic/hygiénique**

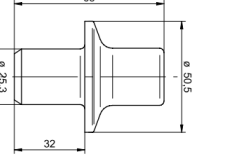
ZPX6-36

**G1 A hygienic/hygiénique**

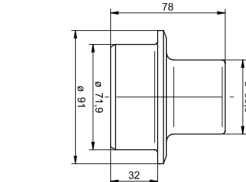
ZPX6-66

**3A DN 38**

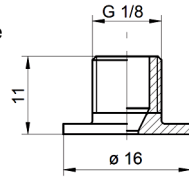
ZPX6-86

**3A DN 76**

ZPX6-96

**G1/8 A hygienic/hygienegerecht/hygiénique**

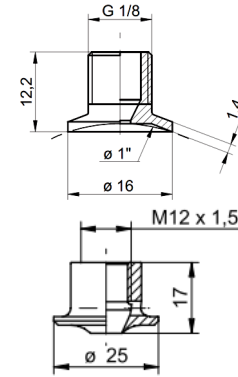
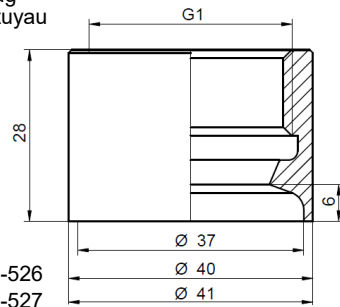
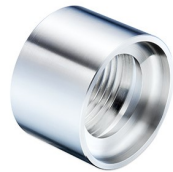
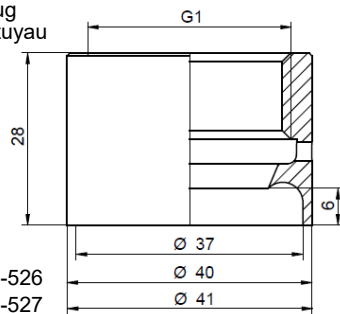
ZPW2-122

For thin wall tank
Für Tank dünnwandig
Pour réservoir à paroi fine

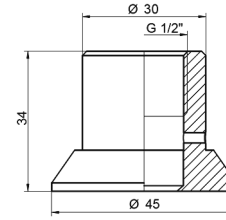
ZPW2-125

For pipe without extrusion DN 25
Für Rohr ohne Auszug DN 25
Pour bossage sans extrusion DN 25**M12x1.5**

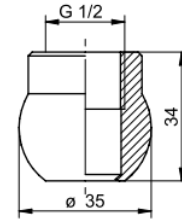
ZPW2-222

For thin wall tank
Für Tank dünnwandig
Pour réservoir à paroi fine**G1 A hygienic/hygienegerecht/hygiénique**For pipe extrusion
Für Rohr mit Auszug
Pour soudage sur tuyauZPW2-526
ZPW2-527For pipe extrusion
Für Rohr mit Auszug
Pour soudage sur tuyauZPW3-526
ZPW3-527**G1/2 A hygienic/hygienegerecht/hygiénique**

ZPW3-322

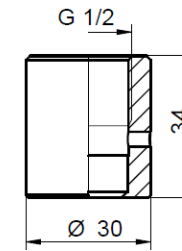
For thin wall tank
Für Tank dünnwandig
Pour réservoir à paroi fine

ZPW2-324

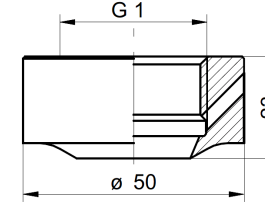
For angular mounting (ball)
Für Kugelform
Pour montage angulaire

ZPW3-321

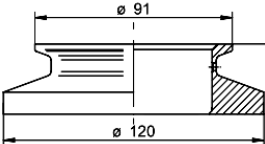
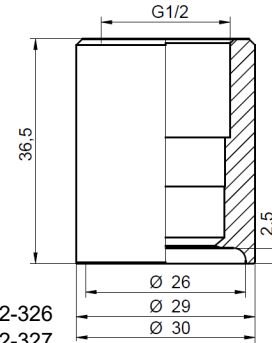
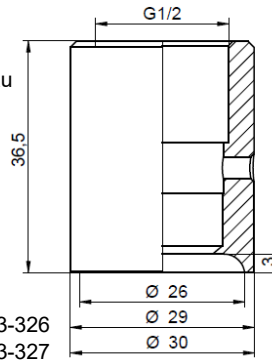
ZPW3-381 (Hastelloy C-22)

For thick wall tank
Für Tank dickwandig
Réservoir à paroi épaisse**G1 A hygienic/hygienegerecht/hygiénique**

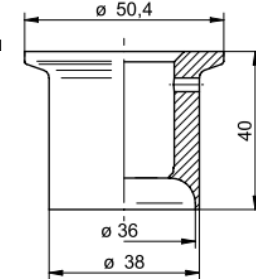
ZPW2-521

For thick wall tank
Für Tank dickwandig
Réservoir à paroi épaisse**3A DN 76**

ZPW2-721

For thick wall tank
Für Tank dickwandig
Réservoir à paroi épaisse**G1/2 A hygienic/hygienegerecht/hygiénique**For pipe extrusion
Für Rohr mit Auszug
Pour soudage surZPW2-326
ZPW2-327For pipe extrusion
Für Rohr mit Auszug
Pour soudage sur tuyauZPW3-326
ZPW3-327**3A DN 38**

ZPW2-626

For pipe extrusion
Für Rohr mit Auszug
Pour soudage sur tuyau

ZPW2-621

For thick wall tank
Für Tank dickwandig
Réservoir à paroi épaisse