

Verification Kit

for InPro 86X0i e Series Turbidity Sensors

Instruction Manual

cs	Návod k obsluze	2
da	Lynvejledning	8
de	Betriebsanleitung	14
en	Instruction manual	20
es	Manual de instrucciones	26
fi	Käyttöohje	32
fr	Instructions d'utilisation	38
hu	Használati utasítás	44
it	Istruzioni per l'uso	50
ja	取扱説明書	56
ko	사용 매뉴얼	62
nl	Gebruikershandleiding	68
pl	Instrukcja obsługi	74
pt	Manual de instruções	80
ru	Инструкция по эксплуатации	86
sv	Bruksanvisning	92
th	คู่มือคำแนะนำ	98
zh	说明书	104

Ověřovací sada pro senzory zákalu řady InPro 86X0i

InPro je registrovaná ochranná známka skupiny METTLER TOLEDO ve Švýcarsku, USA a dalších jedenácti zemích.

Kontrola senzorů zákalu InPro 86X0i e

Děkujeme vám, že jste si zakoupili ověřovací sadu pro senzory zákalu řady InPro® 86X0i od společnosti METTLER TOLEDO. Sada slouží k pravidelnému ověřování senzoru a v případě potřeby ke kalibraci.

Ověřovací sada obsahuje integrované tvrdé reference. Hodnota pevné reference je stanovena uživatelem pro každý senzor řady InPro 86X0i, se kterým je sada použita (ověřovací sada se dodává bez senzoru). Před instalací nového senzoru důrazně doporučujeme použít ověřovací sadu pro určení hodnoty pevné reference.

Postup

Poznámka: Před použitím k verifikaci musí být ověřovací sada přizpůsobena jednotlivým senzorům řady InPro 86X0i. Pro budoucí použití je nutné zaznamenat odpovídající hodnoty. Každá následná verifikace senzoru je založena na těchto zaznamenaných hodnotách.

Je možné, že se odpovídající hodnoty mohou u dvou nových senzorů mírně lišit. To neznamená, že došlo k chybě senzoru nebo ověřovací sady. Podrobné informace vám sdělí místní obchodní zástupce METTLER TOLEDO.

Ověřování zákalu s využitím pevné reference;



1. Demontujte senzor z procesu (dodržujte pokyny v kapitolách týkajúcich sa instalácie, provozu a údržby v návodu k obsluze senzoru).
2. Očistíte hlavu senzoru mäkkým hadříkom a pokud je to zapotřebí, jemným čisticím prostředkem, a nakonec ultračistou nebo destilovanou vodou.
3. Položte senzor na pevný stůl tak, aby hlava senzoru směřovala nahoru, připojte senzor k převodníku a počkejte 5 minut (aby se elektronika zahřála).
4. Vnitřek ověřovací sady čistíte měkkým hadříkem a pokud je to zapotřebí, jemným čisticím prostředkem, a nakonec ultračistou nebo destilovanou vodou. Vyčistíte vnitřek plnicí hadice a vypouštěcí trubičku ověřovací sady slabým čisticím prostředkem a nakonec ultračistou nebo destilovanou vodou.
5. Ověřovací sadu opatrně připevníte k hlavici senzoru pomocí procesního O-kroužku a svorky Varivent™. Ověřovací sadu vyrovnejte tak, aby otvor na senzoru odpovídal vsuvce na ověřovací sadě.
6. Naplníte plnicí hadici ultračistou vodou (s nulovým základem FTU, bez bublinek). Pomalu a opatrně ji naplňujete, dokud nebude vypouštěcí trubička naplněna přibližně ze 3/5.
7. Vytlačíte bublinky ze zařízení nakloněním senzoru dopředu a dozadu přibližně o 45°. Pomalu nakloníte senzor ze strany na stranu asi desetkrát.



Vytlačíte bublinky z jednotky nakloněním senzoru dopředu a dozadu o 45°.

8. Umístíte senzor vertikálně na stůl a zkontrolujete naměřenou hodnotu na převodníku. Tuto hodnotu je třeba zaznamenat na příložený list.

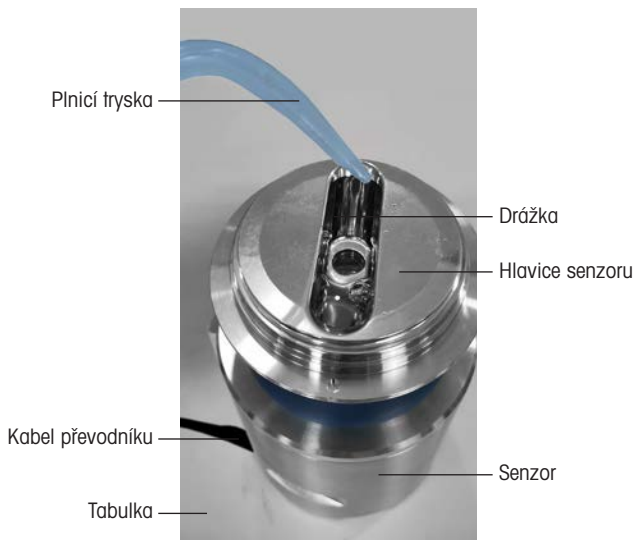
Důležité: Tato shodná naměřená hodnota vám umožní kdykoli v budoucnosti ověřeni senzoru. Četnost ověřování senzorů závisí na standardních provozních postupech (SOP) ve vašem provozu. Ověření senzoru se však doporučuje provádět jednou za půl roku nebo v případě potřeby.

9. Vypusťte vodu tak, že nakloníte senzor a ověřovací sadu a vypustíte vodu vypouštěcí trubičkou.
10. Demontujte svorku Varivent a O-kroužek z procesního připojení.
11. Ověřovací sadu opatrně sejměte, aniž byste poškodili tvrdou referenci.
12. Ověřovací sadu pečlivě očistěte a osušte měkkou tkaninou. Udržujte ji v pouzdře, abyste ji chránili před nečistotami a vlhkostí. Pouzdro skladujte při pokojové teplotě.

Kontrola nulového bodu s ultračistou vodou

Kromě ověřování zákalu pomocí pevné reference dokáže tato ověřovací sada také ověřit nulový bod pomocí ultračisté vody.

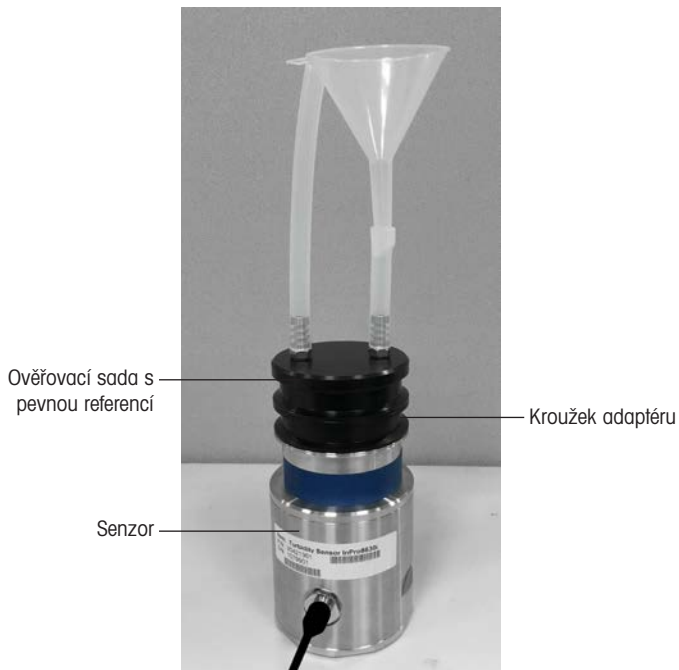
1. Položte senzor na pevný stůl tak, aby hlava senzoru směřovala nahoru, připojte senzor k převodníku a počkejte 5 minut (aby se elektronika zahřála).
2. Vyčistěte drážku a vlhké části hlavy senzoru ultračistou vodou a třikrát je opláchněte.
3. Plně naplňte drážku hlavy senzoru ultračistou vodou. Ujistěte se, že v drážce nejsou žádné bublinky.



4. Opatrně připevněte kroužek adaptéru k hlavě senzoru. Vyrovnějte hlavu senzoru tak, aby se otvor na senzoru shodoval s vsuvkou na kroužku adaptéru.



5. Umístěte ověřovací sadu (s pevnou referencí) přes kroužek adaptéru. Zarovnejte je tak, aby se otvor na kroužku adaptéru shodoval s vsuvkou na ověřovací sadě. Účelem kroužku adaptéru a ověřovací sady je zabránit tomu, aby světlo přerušovalo ověřování.



6. Zkontrolujte naměřenou hodnotu na převodníku. Tuto hodnotu (nulový bod) je třeba zaznamenat na příložený list.
7. Opatrně vyjměte ověřovací sadu a kroužek adaptéru. Vyčistěte a osušte kroužek adaptéru. Uschovejte kroužek adaptéru a ověřovací sadu do pouzdra, abyste je chránili před nečistotami a vlhkostí. Pouzdro skladujte při pokojové teplotě.

Upozornění: Ověřování/kalibrace by měly být prováděny v souladu s příslušnými návody k použití.

Další informace získáte od zástupce společnosti METTLER TOLEDO.

Verificeringssæt

til InPro 86X0i e-serien af turbiditetssensorer

InPro er et registreret varemærke tilhørende METTLER TOLEDO Group i Schweiz, USA og yderligere 11 lande.

Inspektion af turbiditetssensorerne InPro 86X0i e

Tak, fordi du har købt verificeringssættet til InPro® 86X0i e-serien af turbiditetssensorer fra METTLER TOLEDO. Sættet er til periodisk verificering af sensoren og kalibrering, hvis det er nødvendigt.

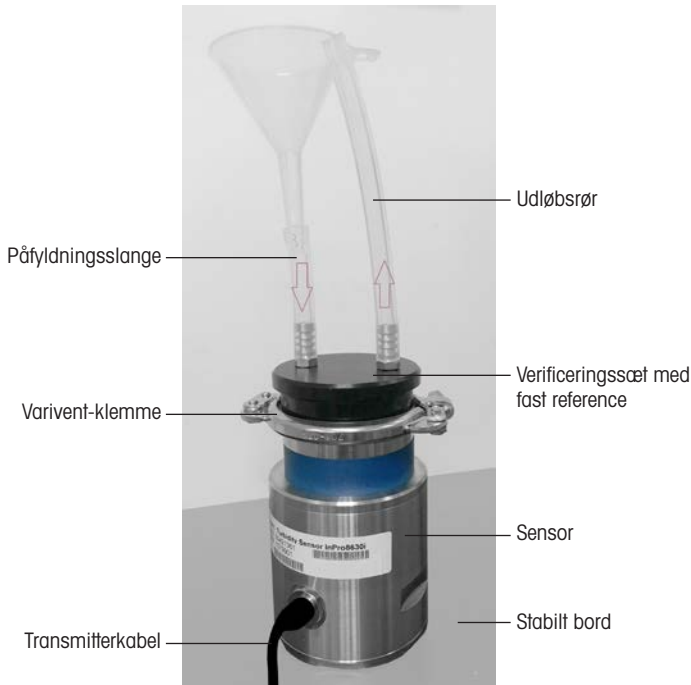
Verificeringssættet indeholder et integreret turbidglas (fast reference). Den faste referenceværdi bestemmes af brugeren for hver turbiditetssensor i InPro 86X0i e-serien, som sættet bruges med (verifikationssættet leveres uden en sensor). Det anbefales på det kraftigste at bruge verificeringssættet til at bestemme den faste referenceværdi, før der installeres en ny sensor.

Procedure

Bemærk: Verificeringssættet skal matches med hver InPro 86X0i e-serie-sensor, før det kan bruges til verificering. Det er nødvendigt at registrere den matchende værdi/de matchende værdier til fremtidig reference. Hver efterfølgende verificering af en sensor er baseret på disse registrerede værdier.

Det er muligt, at matchende værdier kan variere en smule mellem to nye sensorer. Det betyder ikke, at der er fejl på en sensor eller verificeringssættet. Kontakt din lokale METTLER TOLEDO-repræsentant for yderligere oplysninger.

Turbiditetsverificering med fast reference



1. Fjern sensoren fra processen (overhold instruktionerne i kapitlerne om installation, drift og vedligeholdelse i instruktionsmanualen til sensoren).
2. Rengør sensorhovedet med en blød klud, eventuelt med et mildt rengøringsmiddel efter behov, og til sidst med ultrarent vand eller destilleret vand.
3. Anbring sensoren på et stabilt bord med sensorhovedet opad, og tilslut sensoren til transmitteren, og vent i fem minutter (for at elektronikken kan varme op).
4. Rengør indersiden af verificeringssættet med en blød klud, eventuelt med et mildt rengøringsmiddel efter behov, og til sidst med ultrarent eller destilleret vand. Rengør indersiden af påfyldningsslangen og udløbsrøret på verificeringssættet med et mildt rengøringsmiddel og til sidst med ultrarent eller destilleret vand.
5. Fastgør forsigtigt verificeringssættet til sensorhovedet ved hjælp af proces-O-ringen og Varivent™-klemmen. Juster verificeringssættet, så fordybningen på sensoren passer med niplen på verificeringssættet.
6. Fyld påfyldningsslangen med ultrarent vand (med nul-FTU turbiditet, boblefri). Påfyld langsomt og forsigtigt, indtil udløbsrøret er ca. 3/5 fyldt.
7. Udstød bobler fra enheden ved at vippe sensoren ca. 45° fremad og bagud. Vip langsomt sensoren fra side til side ca. 10 gange.



Udstød bobler fra enheden ved at vippe sensoren ca. 45° frem og tilbage

8. Placér sensoren lodret på bordet, og kontrollér den målte værdi på transmitteren. Denne værdi skal registreres på det vedlagte ark.

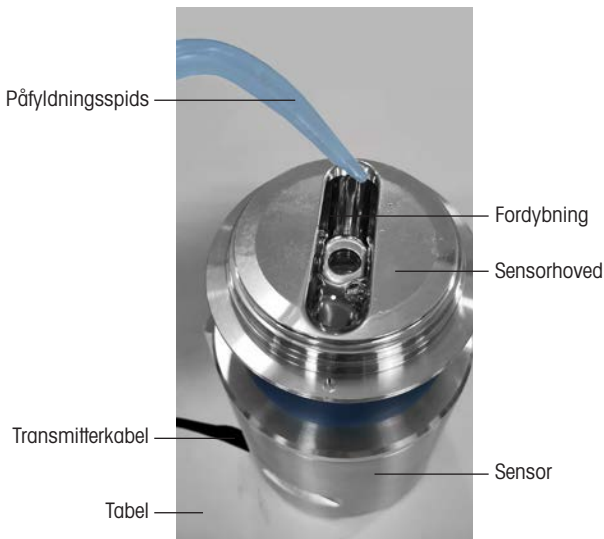
Vigtigt: Denne matchede målte værdi gør det muligt for dig at kontrollere sensoren på et hvilket som helst tidspunkt i fremtiden. Hyppigheden af sensorverifikation afhænger af anlæggets standardprocedurer (SOP'er). Sensorverifikation anbefales dog hvert halve år eller årligt, eller når det er nødvendigt.

9. Tøm vandet ud ved at vippe sensoren og verificeringssættet, og tøm vandet ud gennem udløbsrøret.
10. Fjern Varivent-klemmen og O-ringen fra processtilslutningen.
11. Fjern verificeringssættet forsigtigt uden at beskadige den faste reference.
12. Rengør og tør forsigtigt verificeringssættet med en blød klud. Opbevar det i etuiet for at beskytte det mod snavs og fugt. Opbevar etuiet ved stuetemperatur.

Nulpunktsverificering med ultrarent vand

Udover turbiditetsverificeringen med fast reference kan dette verificeringssæt også verificere nulpunktet ved hjælp af ultrarent vand.

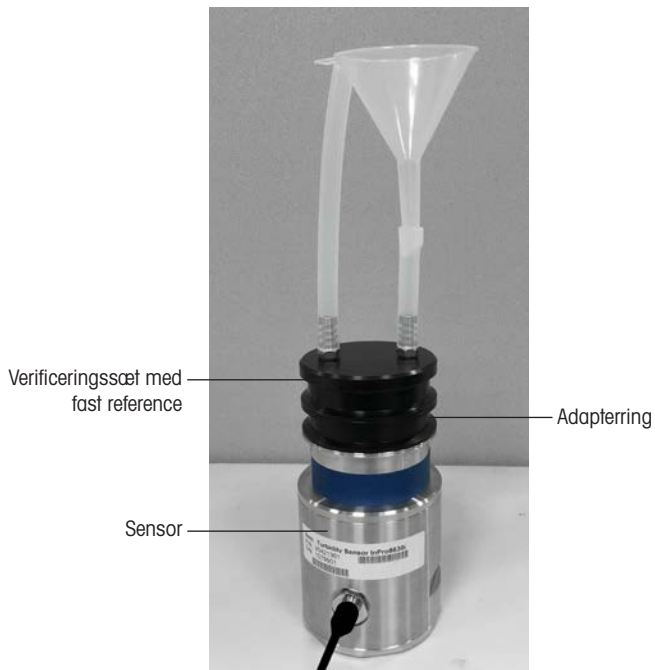
1. Anbring sensoren på et stabilt bord med sensorhovedet opad, og tilslut sensoren til transmitteren, og vent i fem minutter (for at elektronikken kan varme op).
2. Rengør sensorhovedets fordybning og de fugtede dele med ultrarent vand. Skyl tre gange.
3. Fyld sensorhovedets fordybning helt med ultrarent vand. Sørg for, at der ikke er bobler i fordybningen.



4. Fastgør forsigtigt adapterringen til sensorhovedet. Juster sensorhovedet, så fordybningen på sensoren passer med niplen på adapterringen.



5. Sæt verificeringssættet (med fast reference) over adapterringen. Juster dem, så fordybningen på adapterringen passer med niplen på verificeringssættet. Formålet med adapterringen og verificeringssættet er at forhindre, at lyset forstyrrer verificeringen.



6. Kontrollér den målte værdi på transmitteren. Denne værdi (nulpunkt) skal registreres på det vedlagte ark.
7. Fjern forsigtigt verificeringssættet og adapterringen. Rengør og tør adapterringen. Opbevar adapterringen og verificeringssættet i deres etui for at beskytte dem mod snavs og fugt. Opbevar etuiet ved stuetemperatur.

Bemærk: Verificering/kalibrering skal udføres i henhold til de relevante instruktionsmanualer.

Kontakt din lokale METTLER TOLEDO-repræsentant for at få yderligere oplysninger.

Prüfkit

für Trübungssensoren der Serie InPro 86X0 i e

InPro ist ein eingetragenes Warenzeichen der METTLER TOLEDO Gruppe in der Schweiz, den USA und weiteren elf Ländern.

Inspektion der Trübungssensoren InPro 86X0 i e

Wir danken Ihnen für den Kauf des Prüfkits für die Trübungssensoren der Reihe InPro® 86X0i e von METTLER TOLEDO. Das Kit dient zur regelmäßigen Überprüfung des Sensors und ggf. zur Kalibrierung.

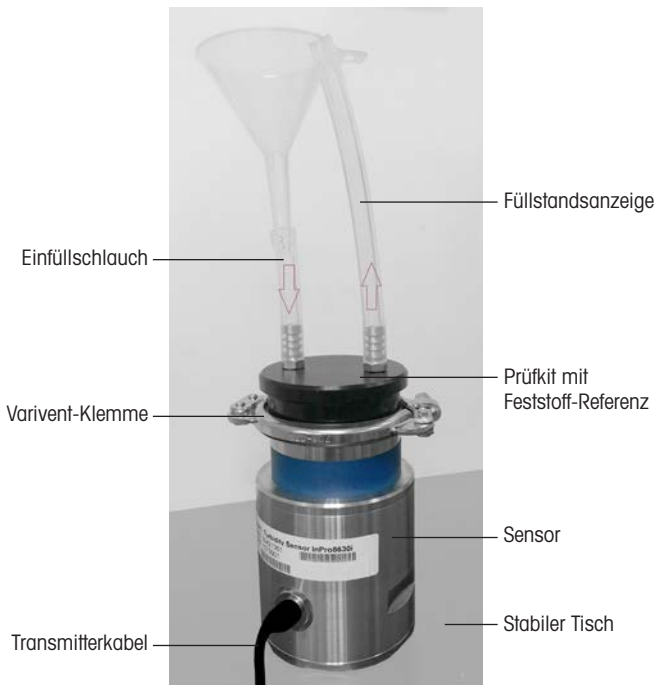
Im Prüfkrit enthalten ist eine Feststoff-Referenz. Der Wert der Feststoff-Referenz wird vom Anwender für jeden Trübungssensor der Reihe InPro 86X0i e bestimmt, mit dem das Kit verwendet wird (das Prüfkrit wird ohne Sensor geliefert). Es wird dringend empfohlen, vor dem Einbau eines neuen Sensors den Wert der Feststoff-Referenz mit dem Prüfkrit zu ermitteln.

Vorgehensweise

Hinweis: Das Prüfkrit muss mit jedem Sensor der Reihe InPro 86X0i e abgestimmt werden, bevor es zur Überprüfung verwendet werden kann. Dabei sind der/die Messwert(e) zum späteren Nachschlagen aufzuzeichnen. Jede nachfolgende Überprüfung eines Sensors basiert auf diesen aufgezeichneten Messwerten.

Es ist möglich, dass sich die Messwerte zwischen zwei neuen Sensoren geringfügig unterscheiden. Dies bedeutet nicht, dass ein Sensor oder das Prüfkrit fehlerhaft ist. Für weitere Informationen wenden Sie sich bitte an die für Sie zuständige Vertretung von METTLER TOLEDO.

Trübungsprüfung mit Feststoff-Referenz



1. Entfernen Sie den Sensor aus dem Prozess (beachten Sie die Anweisungen in den Kapiteln Installation, Betrieb und Wartung in der Bedienungsanleitung des Sensors).
2. Reinigen Sie den Sensorkopf mit einem weichen Tuch sowie gegebenenfalls mit einem milden Reinigungsmittel und anschließend mit Reinstwasser oder destilliertem Wasser.
3. Legen Sie den Sensor mit dem Sensorkopf nach oben auf einen stabilen Tisch, schließen Sie den Sensor an den Transmitter an und warten Sie 5 Minuten, bis sich die Elektronik erwärmt hat.
4. Reinigen Sie die Innenseite des Prüfkits mit einem weichen Tuch sowie gegebenenfalls mit einem milden Reinigungsmittel und anschließend mit Reinstwasser oder destilliertem Wasser. Reinigen Sie das Innere des Einfüllschlauchs und der Dosierkanüle des Prüfkits mit einem milden Reinigungsmittel und anschließend mit Reinstwasser oder destilliertem Wasser.
5. Befestigen Sie das Prüfkrit mit dem Prozess-O-Ring und der Varivent™-Klemme vorsichtig am Sensorkopf. Richten Sie das Prüfkrit so aus, dass die Aussparung am Sensor den Nippel am Prüfkrit aufnimmt.
6. Befüllen Sie den Einfüllschlauch mit Reinstwasser (blasenfrei, mit null FTU-Trübung). Füllen Sie ihn langsam und vorsichtig auf, bis die Dosierkanüle zu etwa 3/5 gefüllt ist.
7. Entfernen Sie Luftblasen aus dem Produkt, indem Sie den Sensor um ca. 45° nach vorne und hinten kippen. Neigen Sie den Sensor dabei ca. 10 Mal langsam von einer Seite zur anderen.



Entfernen Sie Luftblasen aus dem Produkt, indem Sie den Sensor um ca. 45° nach vorne und hinten neigen

8. Platzieren Sie den Sensor senkrecht auf dem Tisch und prüfen Sie den Messwert am Transmitter. Notieren Sie diesen Wert auf dem beigefügten Blatt.

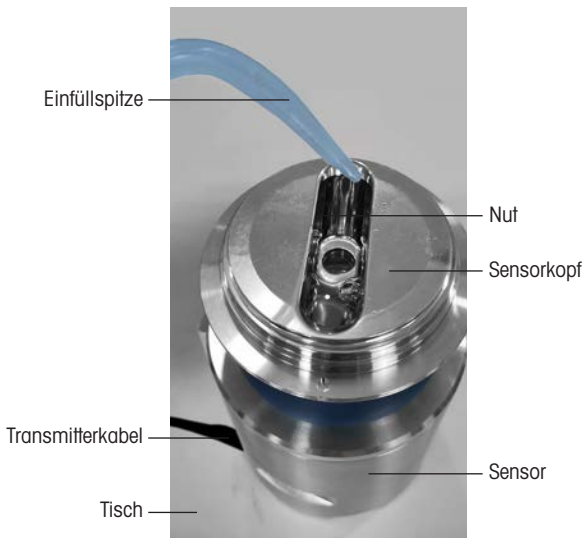
Wichtig: Dieser Messwert ermöglicht Ihnen zukünftig, den Sensor jederzeit zu überprüfen. Die Häufigkeit der Sensorüberprüfung ist abhängig von den Standardarbeitsanweisungen (SOPs) Ihrer Anlage. Es wird jedoch empfohlen, den Sensor halbjährlich bis jährlich oder bei Bedarf zu überprüfen.

9. Lassen Sie das Wasser ab, indem Sie den Sensor und das Prüfkrit neigen und das Wasser über die Dosierkanüle ablaufen lassen.
10. Entfernen Sie die Varivent-Klemme und den O-Ring vom Prozessanschluss.
11. Entfernen Sie das Prüfkrit vorsichtig, ohne die Feststoff-Referenz zu beschädigen.
12. Reinigen und trocknen Sie das Prüfkrit sorgfältig mit einem weichen Tuch. Bewahren Sie es zum Schutz vor Verschmutzung und Feuchtigkeit im zugehörigen Behälter auf. Lagern Sie den Behälter bei Raumtemperatur.

Nullpunktprüfung mit Reinstwasser

Neben der Trübungsprüfung mit Feststoff-Referenz kann mit diesem Prüfkrit auch der Nullpunkt mit Reinstwasser geprüft werden.

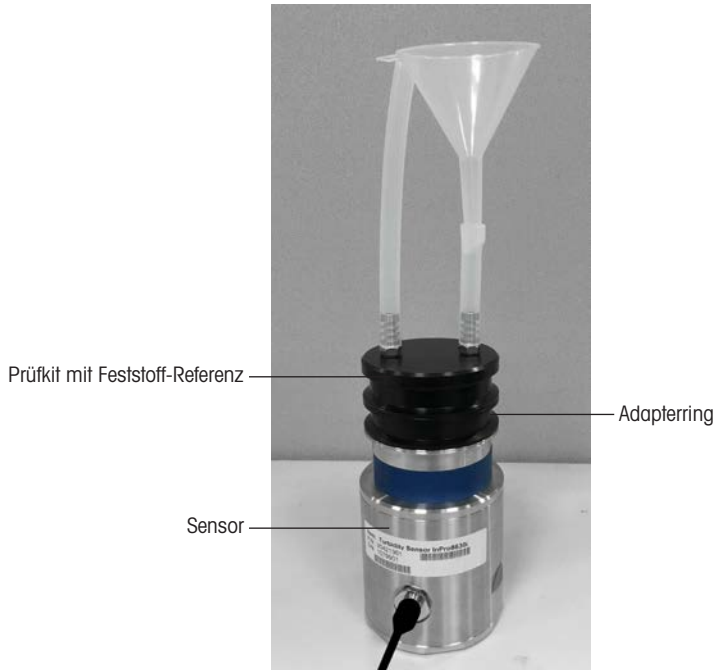
1. Legen Sie den Sensor mit dem Sensorkopf nach oben auf einen stabilen Tisch, schließen Sie den Sensor an den Transmitter an und warten Sie 5 Minuten, bis sich die Elektronik erwärmt hat.
2. Reinigen Sie die Nut und die medienberührten Teile des Sensorkopfs mit Reinstwasser und spülen Sie dreimal.
3. Befüllen Sie die Nut des Sensorkopfes vollständig mit Reinstwasser. Stellen Sie sicher, dass sich keine Luftblasen in der Nut befinden.



4. Befestigen Sie den Adapterring vorsichtig am Sensorkopf. Richten Sie den Sensorkopf so aus, dass die Aussparung am Sensor den Nippel am Adapterring aufnimmt.



5. Setzen Sie das Prüfkit (mit Feststoff-Referenz) auf den Adapterring. Richten Sie es so aus, dass die Aussparung am Adapterring den Nippel am Prüfkit aufnimmt. Der Adapterring und das Prüfkit sollen verhindern, dass die Prüfung durch Licht beeinträchtigt wird.



6. Prüfen Sie den Messwert am Transmitter. Notieren Sie diesen Wert (Nullpunkt) auf dem beigefügten Blatt.
7. Entfernen Sie vorsichtig das Prüfkit und den Adapterring. Reinigen und trocknen Sie den Adapterring. Bewahren Sie den Adapterring und das Prüfkit zum Schutz vor Verschmutzungen und Feuchtigkeit im zugehörigen Behälter auf. Lagern Sie den Behälter bei Raumtemperatur.

Hinweis: Die Prüfung/Kalibrierung ist gemäß den entsprechenden Bedienungsanleitungen durchzuführen.

Für weitere Informationen wenden Sie sich bitte an Ihre lokale Vertretung von METTLER TOLEDO.

Verification Kit

for InPro 86X0i e Series Turbidity Sensors

InPro is a registered trademark of the METTLER TOLEDO Group in Switzerland, the USA and a further eleven countries.

Inspection of the turbidity sensors InPro 86X0i e

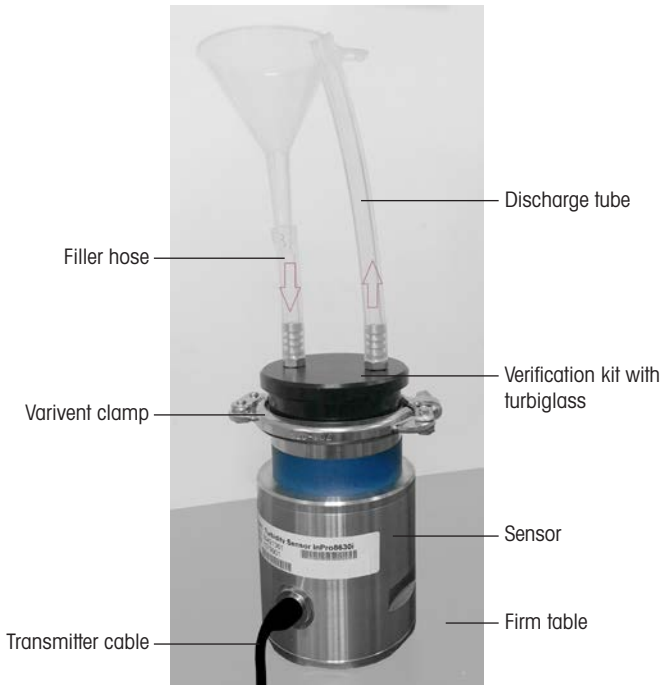
Thank you for buying the verification kit for the InPro[®] 86X0i e series turbidity sensors from METTLER TOLEDO. The kit is for periodic verification of the sensor, and calibration if required. The verification kit includes an integrated turbidglass (solid reference). The turbidglass value is determined by the user for each turbidity InPro 86X0i e series sensor the kit is used with (the verification kit is supplied without a sensor). It is highly recommended to use the verification kit to determine the turbidglass value, prior to installing a new sensor.

Procedure

Notice: The verification kit has to be matched with each InPro 86X0i e series sensor before it can be used for verification. It is necessary to record the matching value(s) for future reference. Each subsequent verification of a sensor is based on these recorded values.

It is possible that matching values may differ slightly between two new sensors. This does not mean a sensor or the verification kit is at fault. Please consult your local METTLER TOLEDO representative for further information.

Turbidity verification with turbidglass



1. Remove the sensor from the process (observe the instructions in the installation, operation and maintenance chapters in the sensor instruction manual).
2. Clean the sensor head with a soft cloth, where appropriate with a mild detergent, and finally with ultra-pure water or distilled water.
3. Place the sensor on a firm table with the sensor head upwards, and connect the sensor to the transmitter and wait for 5 minutes (in order for the electronics to warm up).
4. Clean the inside of the verification kit with a soft cloth, where appropriate with a mild detergent and finally with ultra-pure or distilled water. Clean the inside of the filler hose and discharge tube of the verification kit with a mild detergent and finally with ultra-pure or distilled water.
5. Carefully attach the verification kit to the sensor head using the process O-ring and Varivent™ clamp. Align the verification kit such that the hollow on the sensor matches with the nipple on the verification kit.
6. Fill the filler hose with ultra-pure water (with zero-FTU turbidity, bubble free). Slowly and carefully, fill it until the discharge tube is approximately 3/5 filled.
7. Expel bubbles from the unit by tilting the sensor forward and backward about 45°. Slowly tilt the sensor from side to side about 10 times.



Expel bubbles from the unit by tilting the sensor forward and backward about 45°

8. Place the sensor vertically on the table and check the measured value on the transmitter. This value should be recorded on the attached sheet.

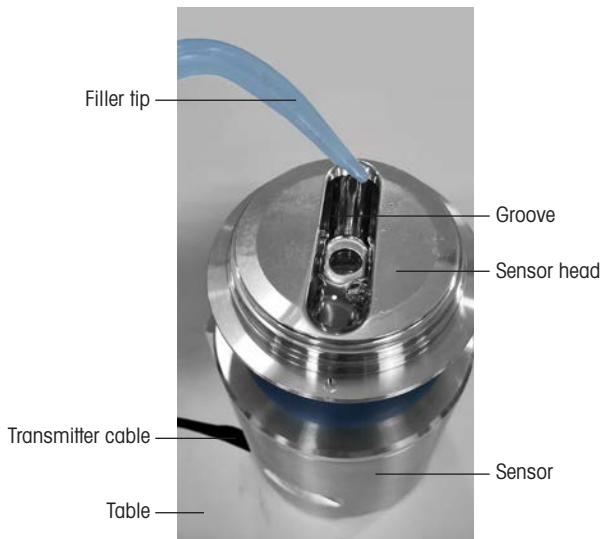
Important: This matched measured value enables you to verify the sensor at any time in the future. Frequency of sensor verification is dependent on your plant standard operating procedures (SOPs). However, sensor verification is recommended every half-year to a year, or whenever necessary.

9. Drain the water by tilting the sensor and verification kit and empty the water through the discharge tube.
10. Remove the Varivent clamp and O-ring from the process connection.
11. Remove the verification kit carefully without damaging the turbiglass.
12. Carefully clean and dry the verification kit with a soft cloth. Keep it in its case to protect it from dirt and moisture. Store the case at room temperature.

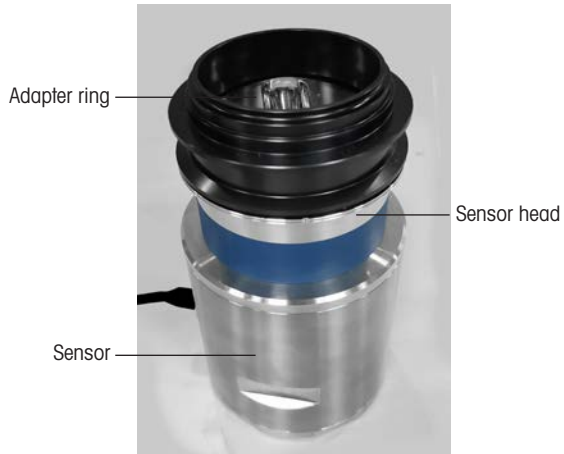
Zero-point verification with ultra-pure water

Besides the turbidity verification with turbiglass, this verification kit can also verify the zero-point using ultra-pure water.

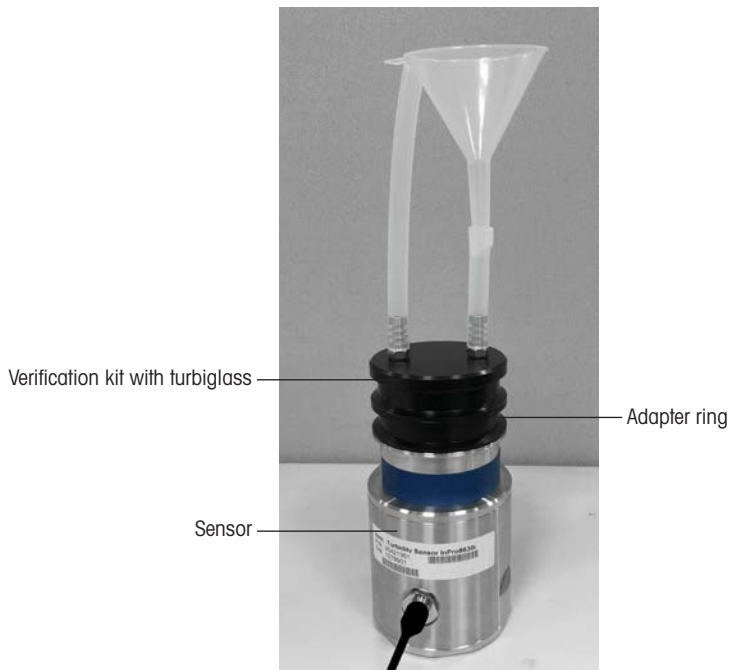
1. Place the sensor on a firm table with the sensor head upwards, and connect the sensor to the transmitter and wait for 5 minutes (in order for the electronics to warm up).
2. Clean the groove and wetted parts of the sensor head with ultra-pure water, rinse 3 times.
3. Completely fill the groove of the sensor head with ultra-pure water. Ensure there are no bubbles in the groove.



- Carefully attach the adapter ring to the sensor head. Align the sensor head such that the hollow on the sensor matches with the nipple on the adapter ring.



- Put the verification kit (with turbiglass) over the adapter ring. Align them such that the hollow on the adapter ring matches with the nipple on the verification kit. The purpose of the adapter ring and verification kit is to prevent light interfering with the verification.



6. Check the measured value on the transmitter. This value (zero-point) should be recorded on the attached sheet.
7. Carefully remove the verification kit and the adapter ring. Clean and dry the adapter ring. Keep the adapter ring and verification kit in their case to protect them from dirt and moisture. Store the case at room temperature.

Notice: Verification/Calibration should be done according to the appropriate instruction manuals.

For further information, please contact your local METTLER TOLEDO representative.

Kit de verificación para sensores de turbidez de la serie InPro 86X0i e

InPro es una marca registrada del grupo METTLER TOLEDO en Suiza, EE. UU. y en otros once países.

Inspección de los sensores de turbidez InPro 86X0i e

Gracias por adquirir el kit de verificación para los sensores de turbidez de la serie InPro® 86X0i e de METTLER TOLEDO. El kit sirve para la verificación periódica del sensor y su calibración, si es necesario.

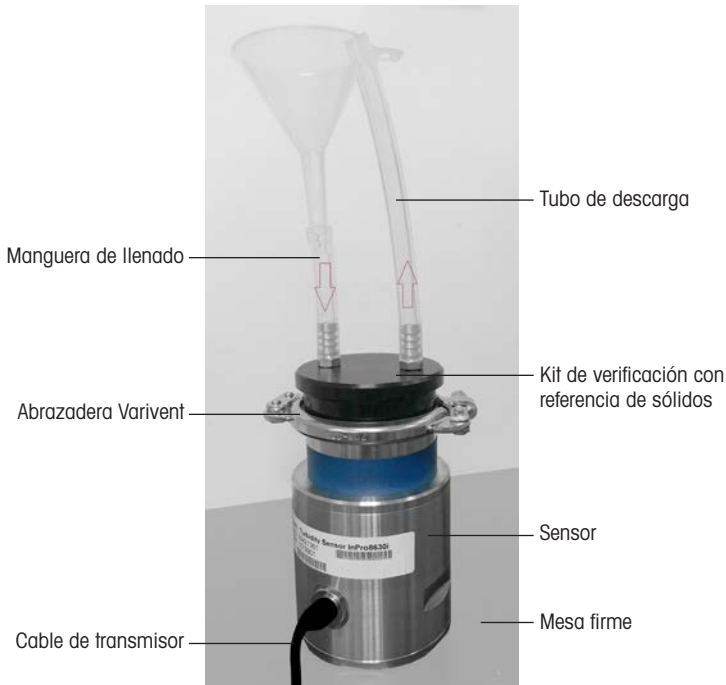
El kit de verificación incluye una referencia de sólidos integrada. El usuario determina el valor de la referencia de sólidos para cada sensor de turbidez de la serie InPro 86X0i e con el que se utiliza el kit (el kit de verificación se suministra sin sensor). Se recomienda encarecidamente usar el kit de verificación para determinar el valor de la referencia de sólidos antes de instalar un nuevo sensor.

Procedimiento

Aviso: El kit de verificación debe coincidir con cada sensor de la serie InPro 86X0i e para poder utilizarlo en la verificación. Es necesario registrar los valores coincidentes para futuras consultas. Cada verificación posterior de un sensor se basa en estos valores registrados.

Es posible que los valores coincidentes difieran ligeramente entre dos sensores nuevos. Esto no significa que haya un fallo en un sensor o en el kit de verificación. Si desea obtener más información, consulte a su representante local de METTLER TOLEDO.

Verificación de la turbidez con referencia de sólidos



1. Retire el sensor del proceso (siga las instrucciones de los capítulos de instalación, funcionamiento y mantenimiento del manual de instrucciones del sensor).
2. Limpie el cabezal del sensor con un paño suave, si procede, con un detergente suave y, por último, con agua ultrapura o destilada.
3. Coloque el sensor sobre una mesa firme con el cabezal del sensor hacia arriba, conéctelo al transmisor y espere 5 minutos (para que la electrónica se caliente).
4. Limpie el interior del kit de verificación con un paño suave, si procede, con un detergente suave y, por último, con agua ultrapura o destilada. Limpie el interior de la manguera de llenado y el tubo de descarga del kit de verificación con un detergente suave y, por último, con agua ultrapura o destilada.
5. Conecte con cuidado el kit de verificación al cabezal del sensor con la junta tórica de proceso y la abrazadera Varivent™. Alinee el kit de verificación de forma que el hueco del sensor coincida con la boquilla del kit de verificación.
6. Llene la manguera de llenado con agua ultrapura (sin turbidez FTU ni burbujas). Llénela despacio y con cuidado, hasta que el tubo de descarga esté lleno aproximadamente 3/5.
7. Extraiga las burbujas de la unidad inclinando el sensor hacia adelante y hacia atrás unos 45°. Incline lentamente el sensor de lado a lado unas 10 veces.



Extraiga las burbujas de la unidad inclinando el sensor hacia adelante y hacia atrás unos 45°

8. Coloque el sensor verticalmente sobre la mesa y compruebe el valor medido en el transmisor. Este valor debe registrarse en la hoja adjunta.

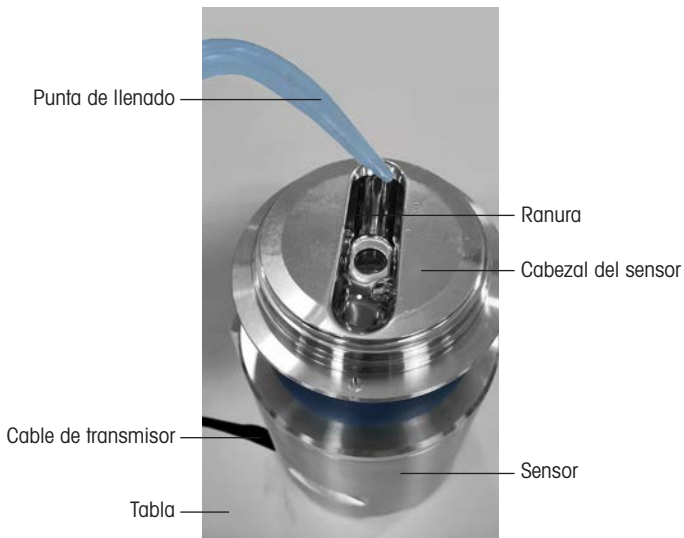
Importante: Este valor medido coincidente le permite verificar el sensor en cualquier momento en el futuro. La frecuencia de verificación de los sensores depende de los procedimientos normalizados de trabajo (PNT) de su planta. Sin embargo, se recomienda la verificación del sensor cada seis o doce meses, o siempre que sea necesario.

9. Drene el agua inclinando el sensor y el kit de verificación y vacíe el agua a través del tubo de descarga.
10. Retire la abrazadera Varivent y la junta tórica de la conexión de proceso.
11. Retire el kit de verificación con cuidado sin dañar la referencia de sólidos.
12. Limpie y seque cuidadosamente el kit de verificación con un paño suave. Guárdelo en su estuche para protegerlo de la suciedad y la humedad. Guarde la caja a temperatura ambiente.

Verificación del punto cero con agua ultrapura

Además de la verificación de la turbidez con la referencia de sólidos, este kit de verificación también puede verificar el punto cero con agua ultrapura.

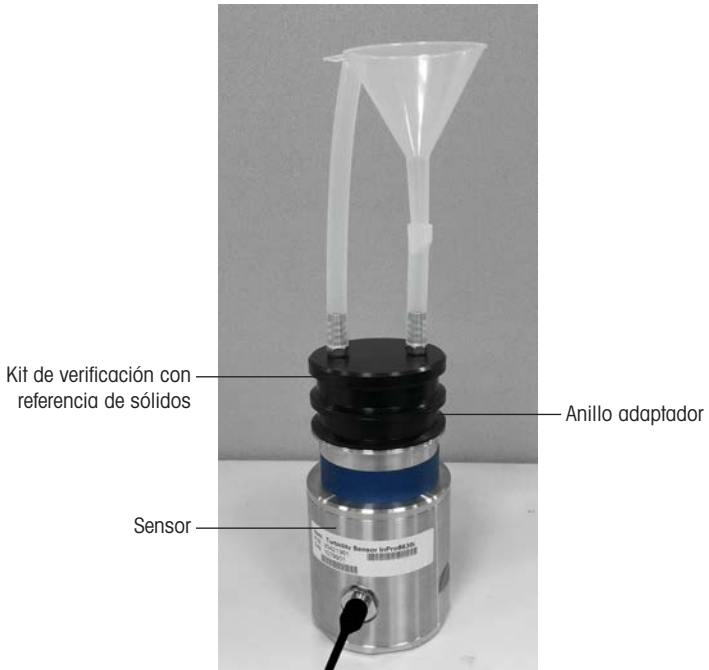
1. Coloque el sensor sobre una mesa firme con el cabezal del sensor hacia arriba, conéctelo al transmisor y espere 5 minutos (para que la electrónica se caliente).
2. Limpie la ranura y las piezas húmedas del cabezal del sensor con agua ultrapura y aclare 3 veces.
3. Llene completamente la ranura del cabezal del sensor con agua ultrapura. Asegúrese de que no haya burbujas en la ranura.



4. Conecte con cuidado el anillo adaptador al cabezal del sensor. Alinee el cabezal del sensor de forma que el hueco del sensor coincida con la boquilla del anillo adaptador.



5. Coloque el kit de verificación (con referencia de sólidos) sobre el anillo adaptador. Alinéelos de forma que el hueco del anillo adaptador coincida con la boquilla del kit de verificación. El objetivo del anillo adaptador y el kit de verificación es evitar que la luz interfiera en la verificación.



6. Compruebe el valor medido en el transmisor. Este valor (punto cero) debe registrarse en la hoja adjunta.
7. Retire con cuidado el kit de verificación y el anillo adaptador. Limpie y seque el anillo adaptador. Guarde el anillo adaptador y el kit de verificación en su estuche para protegerlos de la suciedad y la humedad. Guarde la caja a temperatura ambiente.

Aviso: La verificación/calibración debe realizarse de acuerdo con los manuales de instrucciones correspondientes.

Póngase en contacto con su representante local de METTLER TOLEDO para obtener más información.

Varmennussarja

InPro 86X0 i e -sarjan sameusantureille

InPro on METTLER-TOLEDO Groupin rekisteröity tavaramerkki Sveitsissä, Yhdysvalloissa ja 11 muussa maassa.

InPro 86X0 i e -sameusanturien tarkastus

Kiitos, että ostit METTLER TOLEDO:n InPro® 86X0 i -sarjan sameusanturien varmennussarjan. Sarja on tarkoitettu anturin säännölliseen varmennukseen ja tarvittaessa kalibrointiin.

Varmennussarja sisältää integroidun kiintoaineviitteen. Kunkin Turbidity InPro 86X0 i -sarjan anturin kanssa käytettävän kiintoaineviitteen arvon määrittää käyttäjä (varmennussarja toimitetaan ilman anturia). On erittäin suositeltavaa käyttää varmennussarjaa kiintoaineviitteen arvon määrittämiseen ennen uuden anturin asentamista.

Menettely

Huomautus: Varmennussarja on sovitettava jokaiseen InPro 86X0 i e -sarjan anturiin ennen kuin sitä voidaan käyttää varmentamiseen. Sovitusarvot on kirjattava myöhempää käyttöä varten. Jokainen myöhempi anturin varmennus perustuu näihin kirjattuihin arvoihin.

On mahdollista, että kahden uuden anturin sovitussarvat eroavat hieman toisistaan. Tämä ei tarkoita, että anturi tai varmennussarja olisi viallinen. Pyydä lisätietoja paikalliselta METTLER TOLEDO -edustajalta.

Sameuden varmennus kiintoaineviitteellä



1. Irrota anturi prosessista (noudata anturin käyttöoppaan asennus-, käyttö- ja huoltolukujen ohjeita).
2. Puhdista anturin pää pehmeällä liinalla, tarvittaessa miedolla pesuaineella ja lopuksi ultrapuhtaalla vedellä tai tislatusvedellä.
3. Aseta anturi tukevalle pöydälle anturin pää ylöspäin, kytke anturi lähettimeen ja odota 5 minuuttia (jotta elektroniikka ehtii lämmetä).
4. Puhdista varmennussarjan sisäpuoli pehmeällä liinalla, tarvittaessa miedolla pesuaineella ja lopuksi ultrapuhtaalla tai tislatusvedellä. Puhdista varmennussarjan täyttöletkun sisäpuoli ja poistoputki miedolla pesuaineella ja lopuksi ultrapuhtaalla tai tislatusvedellä.
5. Kiinnitä varmennussarja varovasti anturin päähän prosessin O-renkaalla ja Varivent™ -kiinnikkeellä. Kohdista varmennussarja siten, että anturin ontelo ja varmennussarjan nippa ovat kohdakkain.
6. Täytä täyttöletku ultrapuhtaalla vedellä (sameus nolla FTU, kuplaton). Täytä vettä hitaasti ja varovasti, kunnes poistoputki on noin 3/5 täynnä.
7. Poista kuplat laitteesta kallistamalla anturia eteen- ja taaksepäin noin 45 astetta. Kallista anturia hitaasti sivulta toiselle noin 10 kertaa.



Poista kuplat laitteesta kallistamalla anturia eteen- ja taaksepäin noin 45 astetta.

8. Aseta anturi pystyasentoon pöydälle ja tarkista lähettimen mitattu arvo. Tämä arvo on kirjattava liitteenä olevaan lomakkeeseen.

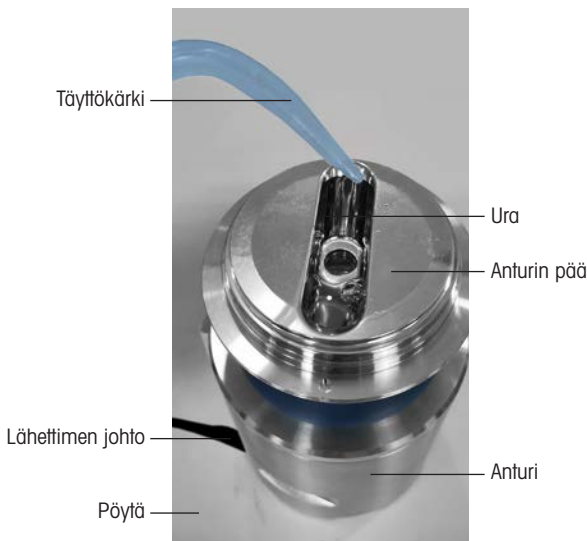
Tärkeää: Tämän sovitetun mitatun arvon avulla voit varmentaa anturin milloin tahansa tulevaisuudessa. Anturin varmennustiheys riippuu laitoksesi vakiotoimintatavoista (SOP). On kuitenkin suositeltavaa varmentaa anturit puolen vuoden – vuoden välein tai aina tarvittaessa.

9. Tyhjennä vesi kallistamalla anturia ja varmennussarjaa ja tyhjennä vesi poistoputken läpi.
10. Irrota Varivent-kiinnike ja O-rengas prosessiliitännästä.
11. Poista varmennussarja varovasti vahingoittamatta kiintoaineviitettä.
12. Puhdista ja kuivaa varmennussarja varovasti pehmeällä liinalla. Suojaa sarja liialta jakosteudelta säilyttämällä sitä kotelossaan. Säilytä kotelo huoneenlämmössä.

Nollapisteen varmennus ultrapuhtaalla vedellä

Sameuden kiintoaineviitteellä varmentamisen lisäksi tällä varmennussarjalla voi myös varmentaa nollakohdan ultrapuhtaalla vedellä.

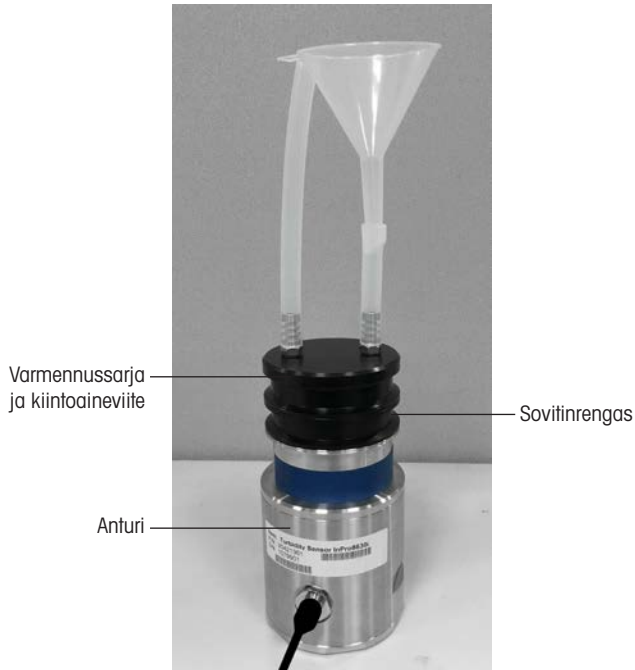
1. Aseta anturi tukevalle pöydälle anturin pää ylöspäin, kytke anturi lähettimeen ja odota 5 minuuttia (jotta elektroniikka ehtii lämmetä).
2. Puhdista anturin pään ura ja kastuvat osat ultrapuhtaalla vedellä ja huuhtele 3 kertaa.
3. Täytä anturin pään ura kokonaan ultrapuhtaalla vedellä. Varmista, ettei urassa ole kuplia.



4. Kiinnitä sovitinrenkas varovasti anturin päähän. Kohdista anturin pää siten, että anturin ontelo ja sovitinrenkaan nippa ovat kohdakkain.



5. Aseta varmennussarja (ja kiintoaineviite) sovitinrenkaan päälle. Kohdista ne siten, että sovitinrenkaan ontelo ja varmennussarjan nippa ovat kohdakkain. Sovitinrenkaan ja varmennussarjan tarkoituksena on estää valon varmennukselle aiheuttama häiriö.



6. Tarkista mitattu arvo lähettimestä. Tämä arvo (nollapiste) on kirjattava liitteenä olevaan lomakkeeseen.
7. Irrota varmennussarja ja sovitinrenkas varovasti. Puhdista ja kuivaa sovitinrenkas. Suojaa sovitinrenkas ja varmennussarja liialta ja kosteudelta säilyttämällä ne kotelossaan. Säilytä kotelo huoneenlämmössä.

Huomautus: Varmennus/kalibrointi on tehtävä vastaavien käyttöohjeiden mukaisesti.

Pyydä lisätietoja paikalliselta METTLER TOLEDO -edustajalta.

Kit de vérification

pour sondes de turbidité de la série InPro 86X0ie

InPro est une marque déposée du Groupe METTLER TOLEDO en Suisse, aux États-Unis et dans onze autres pays.

Inspection des sondes de turbidité InPro 86X0i e

Merci d'avoir acheté le kit de vérification conçu pour les sondes de turbidité de la série InPro® 86X0i e de METTLER TOLEDO. Le kit est destiné à la vérification périodique de la sonde et à l'étalonnage si nécessaire.

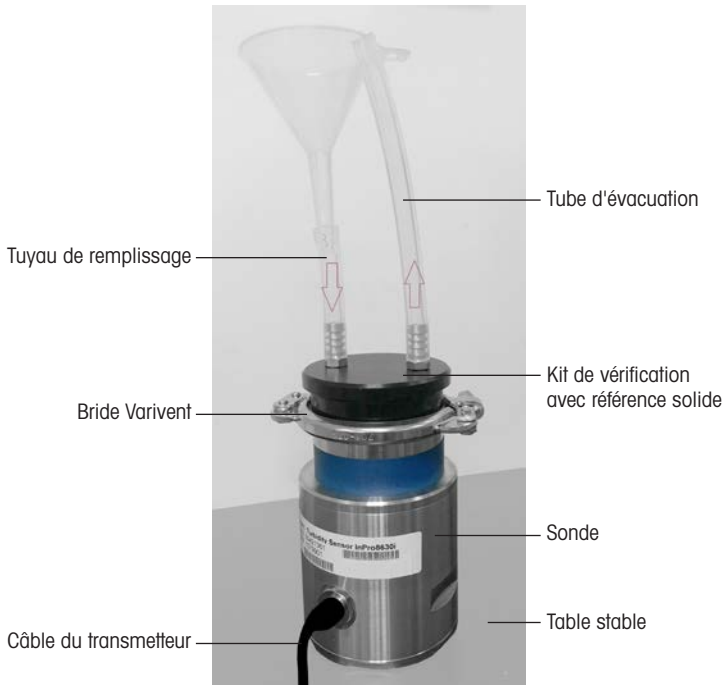
Le kit de vérification comprend une référence solide intégrée. La valeur de référence solide est déterminée par l'utilisateur pour chaque sonde de turbidité de la série InPro 86X0i e avec laquelle le kit est utilisé (le kit de vérification est fourni sans sonde). Il est fortement recommandé d'utiliser le kit de vérification pour déterminer la valeur de référence solide avant d'installer une nouvelle sonde.

Procédure

Remarque : Le kit de vérification doit être adapté à chaque sonde de la série InPro 86X0i e avant de pouvoir être utilisé pour la vérification. Il est nécessaire d'enregistrer la/les valeur(s) correspondante(s) pour référence future. Chaque vérification ultérieure d'une sonde est basée sur ces valeurs enregistrées.

Il est possible que les valeurs correspondantes diffèrent légèrement entre deux nouvelles sondes. La sonde ou le kit de vérification n'en sont pas forcément responsables. Veuillez consulter votre représentant METTLER TOLEDO local pour obtenir des informations supplémentaires.

Vérification de la turbidité à l'aide de la référence solide



1. Retirez la sonde du procédé (respectez les instructions des chapitres Installation, Utilisation et Maintenance du manuel d'instructions de la sonde).
2. Nettoyez la tête de sonde à l'aide d'un chiffon doux et, le cas échéant, d'un détergent doux, puis avec de l'eau ultra-pure ou distillée.
3. Placez la sonde sur une table stable avec la tête de sonde orientée vers le haut, connectez la sonde au transmetteur et attendez 5 minutes (afin de permettre le préchauffage des composants électroniques).
4. Nettoyez l'intérieur du kit de vérification à l'aide d'un chiffon doux et, le cas échéant, d'un détergent doux, puis avec de l'eau ultra-pure ou distillée. Nettoyez l'intérieur du tuyau de remplissage et du tube d'évacuation du kit de vérification à l'aide d'un détergent doux, puis avec de l'eau ultra-pure ou distillée.
5. Fixez soigneusement le kit de vérification à la tête de sonde à l'aide du joint torique de procédé et de la bride Varivent™. Alignez le kit de vérification de manière à ce que la cavité sur la sonde s'accorde avec le raccord sur le kit de vérification.
6. Remplissez le tuyau de remplissage avec de l'eau ultra-pure (avec une turbidité de 0° FTU, sans bulles). Remplissez-le lentement et délicatement jusqu'à ce que le tube d'évacuation soit rempli aux trois cinquièmes environ.
7. Expulsez les bulles de l'appareil en inclinant la sonde d'environ 45° vers l'avant et vers l'arrière. Inclinez lentement la sonde d'un côté à l'autre environ 10 fois.



Expulsez les bulles de l'appareil en inclinant la sonde d'environ 45° vers l'avant et vers l'arrière.

8. Placez la sonde à la verticale sur la table et vérifiez la valeur mesurée sur le transmetteur. Cette valeur doit être inscrite sur la feuille ci-jointe.

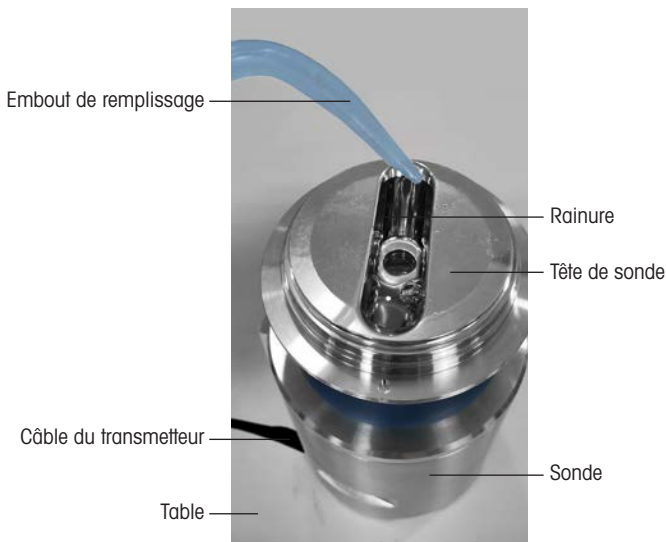
Important : Cette valeur de mesure correspondante vous permet de vérifier la sonde à tout moment dans le futur. La fréquence de vérification des sondes dépend des modes opératoires normalisés (MON) de votre installation. Cependant, la vérification des sondes est recommandée tous les six à douze mois, ou lorsque c'est nécessaire.

9. Vidangez l'eau en inclinant la sonde et le kit de vérification et videz l'eau par le tube d'évacuation.
10. Retirez la bride Varivent et le joint torique du raccord procédé.
11. Retirez le kit de vérification avec précaution sans endommager la référence solide.
12. Nettoyez et séchez soigneusement le kit de vérification à l'aide d'un chiffon doux. Conservez-le dans son étui pour le protéger de la saleté et de l'humidité. Entrez-le à température ambiante.

Vérification du point zéro avec de l'eau ultra-pure

Outre la vérification de la turbidité à l'aide d'une référence solide, ce kit de vérification permet également de vérifier le point zéro avec de l'eau ultra-pure.

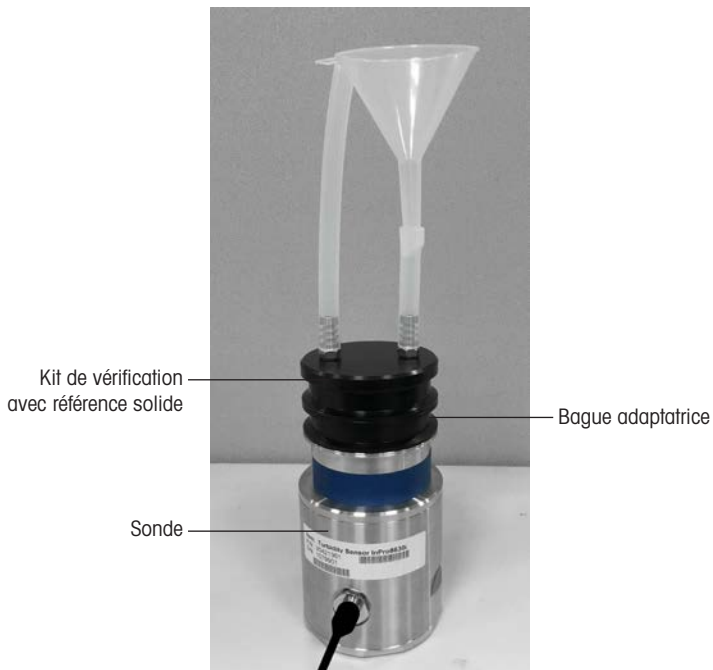
1. Placez la sonde sur une table stable avec la tête de sonde orientée vers le haut, connectez la sonde au transmetteur et attendez 5 minutes (afin de permettre le préchauffage des composants électroniques).
2. Nettoyez la rainure et les pièces en contact avec le milieu de la tête de sonde avec de l'eau ultra-pure, puis rincez 3 fois.
3. Remplissez complètement la rainure de la tête de sonde avec de l'eau ultra-pure. Vérifiez qu'il n'y a pas de bulles dans la rainure.



- Fixez délicatement la bague adaptatrice à la tête de sonde. Alignez la tête de sonde de manière à ce que la cavité sur la sonde s'accorde avec le raccord sur la bague adaptatrice.



- Placez le kit de vérification (avec la référence solide) sur la bague adaptatrice. Alignez-les de sorte que la cavité sur la bague adaptatrice s'accorde avec le raccord du kit de vérification. L'objectif de la bague adaptatrice et du kit de vérification est d'éviter que la lumière n'interfère avec la vérification.



6. Vérifiez la valeur mesurée sur le transmetteur. Cette valeur (point zéro) doit être inscrite sur la feuille ci-jointe.
7. Retirez délicatement le kit de vérification et la bague adaptatrice. Nettoyez et séchez la bague adaptatrice. Conservez la bague adaptatrice et le kit de vérification dans leur étui pour les protéger de la saleté et de l'humidité. Entrezposez l'étui à température ambiante.

Remarque : La vérification et l'étalonnage doivent être effectués conformément aux instructions d'utilisation appropriées.

Pour plus d'informations, veuillez contacter votre représentant METTLER TOLEDO local.

Ellenőrzőkészlet

InPro 86X0i e sorozatú zavarosságszenzorokhoz

Az InPro a METTLER TOLEDO Csoport bejegyzett védjegye
Svájcban, az Egyesült Államokban és további 11 országban.

Az InPro 86X0i e zavarosságsszenzorok ellenőrzése

Köszönjük, hogy a METTLER TOLEDO InPro® 86X0i e sorozatú zavarosságsszenzorellenőrző-készletét választotta! A készlet az érzékelő rendszeres ellenőrzésére és szükség esetén kalibrálására szolgál.

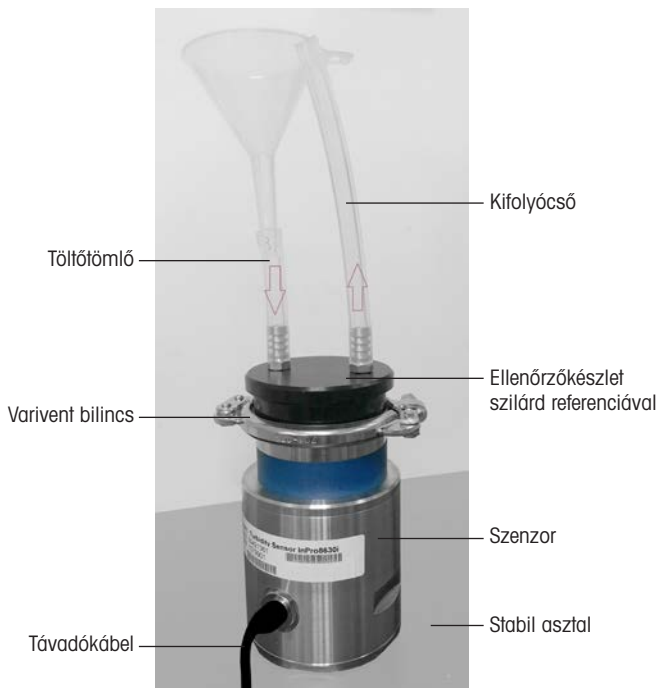
Az ellenőrzőkészlet egy beépített szilárd referenciát tartalmaz. A szilárd referencia értékét a felhasználó határozza meg minden egyes zavarossághoz, amelyhez az InPro 86X0i e sorozatú szenzort használja (a készlet szenzor nélkül kerül forgalomba). Új szenzor beszerelése előtt kifejezetten ajánlott a hitelesítő készlet használata a szilárd referencia értékének meghatározásához.

Eljárás

Megjegyzés: A hitelesítéshez az ellenőrzőkészletet minden egyes InPro 86X0i e sorozatú érzékelővel össze kell párosítani. A megfelelő érték(ek) feljegyzésére a későbbi felhasználás céljából van szükség. Minden további érzékelő-ellenőrzés ezen rögzített értékeken alapul.

Lehetséges, hogy a két új szenzor között kissé eltérőek lehetnek az értékek. Ez nem jelenti azt, hogy az érzékelő vagy az ellenőrzőkészlet hibás. További információért forduljon a METTLER TOLEDO helyi képviselőjéhez!

Zavarosság ellenőrzése szilárd referenciával



1. Vegye ki az érzékelőt a folyamatból (tartsa be az érzékelő kezelési útmutatójában található telepítési, működtetési és karbantartási fejezetben foglalt utasításokat).
2. Tisztítsa meg az érzékelőfejet puha ruhával, ahol szükséges, enyhe tisztítószerrel, végül pedig ultratiszta vízzel vagy desztillált vízzel.
3. Helyezze az érzékelőt egy stabil asztalra, az érzékelőfejjel felfelé, csatlakoztassa az érzékelőt a távadóhoz, és várjon 5 percet (hogy az elektronika bemelegedjen).
4. Tisztítsa meg az ellenőrző készlet belsejét puha ronggyal, ahol szükséges, enyhe tisztítószerrel, végül ultratiszta vagy desztillált vízzel. Tisztítsa meg a töltőtömlő és az ellenőrzőkészlet kifolyócsövének belsejét enyhe tisztítószerrel, majd ultratiszta vagy desztillált vízzel.
5. Óvatosan csatlakoztassa az ellenőrzőkészletet az érzékelőfejhez a folyamat O-gyűrű és a Varivent™ bilincs segítségével. Igazítsa az ellenőrzőkészletet olyan helyzetbe, hogy az érzékelőn lévő üreg az ellenőrzőkészleten lévő csonkhoz igazodjon.
6. Töltse fel a töltőtömlőt ultratiszta vízzel (nincs FTU-zavarosság, buborékmentes). Lassan és óvatosan töltse fel, amíg a kifolyócső körülbelül 3/5 részig meg nem telik.
7. Az érzékelő előre-hátra billentésével fúvassa ki a buborékokat az egységéből, körülbelül 45°-ban. Lassan döntse az érzékelőt egyik oldalról a másikra kb. 10 alkalommal.



Az érzékelő előre-hátra billentésével fúvassa ki a buborékokat az egységéből, körülbelül 45°-ban.

8. Helyezze az érzékelőt függőlegesen az asztalra, és ellenőrizze a mért értéket a távadón. Ezt az értéket fel kell jegyezni a csatolt lapra.

Fontos: Ez az egyeztetett mért érték a jövőben bármikor lehetővé teszi az érzékelő ellenőrzését. Az érzékelők ellenőrzésének gyakorisága az üzem szabványműveleti eljárásaitól (SOP-k) függ. Ugyanakkor a szenzorok ellenőrzését fél-egyévente vagy szükség szerint ajánlott elvégezni.

9. Eressze le a vizet a szenzor és az ellenőrzőkészlet megdöntésével, majd ürítse ki a vizet a leeresztőcsövön keresztül.
10. Távolítsa el a Varivent bilincset és az O-gyűrűt a folyamatcsatlakozóból.
11. Óvatosan távolítsa el az ellenőrzőkészletet, ügyelve rá, hogy a szilárd referencia ne sérüljön meg.
12. Óvatosan tisztítsa és szárítsa meg az ellenőrzőkészletet puha ronggyal. Tartsa a tokjában, hogy megóvja a szennyeződéstől és a nedvességtől. A tokot szobahőmérsékleten tárolja.

Nullapont-ellenőrzés ultratiszta vízzel

A szilárd referenciával történő zavarosság-ellenőrzésen kívül az ellenőrzőkészlet ultratiszta víz használatával képes ellenőrizni a nullpontot is.

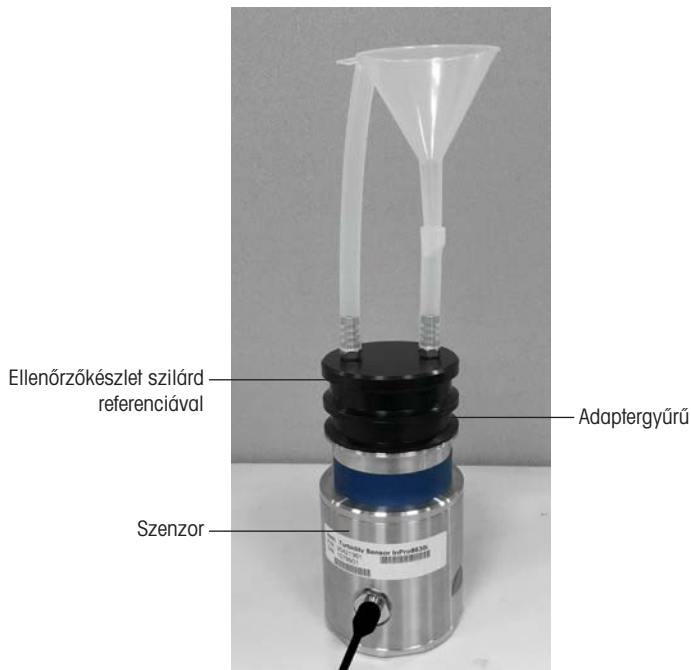
1. Helyezze a szenzort egy stabil asztalra úgy, hogy az érzékelőfej felfelé nézzen, majd csatlakoztassa a szenzort a távadóhoz, és várjon 5 percet (hogy az elektronika bemelegedjen).
2. Tisztítsa meg az érzékelőfej hornyát és nedves részeit ultratiszta vízzel, majd öblítse át háromszor.
3. Töltse fel teljesen az érzékelőfej hornyát ultratiszta vízzel. Győződjön meg a horony buborékmentességéről.



- Óvatosan illessze az adaptergyűrűt az érzékelőfejre. Igazítsa az érzékelőfejet úgy, hogy az érzékelőn lévő üreg illeszkedjen az adaptergyűrűn lévő csőösszekötő darabhoz.



- Helyezze az ellenőrzőkészletet (szilárd referenciával) az adaptergyűrűre. Igazítsa őket olyan helyzetbe, hogy az adaptergyűrűn lévő üreg illeszkedjen az ellenőrzőkészleten lévő csőösszekötő darabhoz. Az adaptergyűrű és az ellenőrzőkészlet célja, hogy megakadályozza a fény interferenciáját az ellenőrzés során.



6. Ellenőrizze a mért értéket a távadón. Ezt az értéket (zérópont) a csatolt lapon kell rögzíteni.
7. Óvatosan távolítsa el az ellenőrzőkészletet és az adaptergyűrűt. Tisztítsa és szárítsa meg az adaptergyűrűt. Tartsa az adaptergyűrűt és az ellenőrzőkészletet a tokjában, hogy megvédje őket a szennyeződéstől és a nedvességtől. A tokot szobahőmérsékleten tárolja.

Megjegyzés: Az ellenőrzést és a kalibrálást a megfelelő használati utasítások szerint kell elvégezni.

További információkért vegye fel a kapcsolatot a METTLER TOLEDO helyi képviselőjével!

Kit di verifica per sensori di torbidità serie InPro 86X0i e

InPro è un marchio registrato del Gruppo METTLER TOLEDO
in Svizzera, Stati Uniti e altri undici Paesi.

Ispezione dei sensori di torbidità InPro 86X0i e

Grazie per avere acquistato il kit di verifica per i sensori di torbidità InPro® serie 86X0i e di METTLER TOLEDO. Il kit serve per la verifica periodica del sensore e, se necessario, per la taratura. Il kit di verifica include un riferimento solido integrato. Il valore del riferimento solido è determinato dall'utente per ogni sensore di torbidità della serie InPro 86X0i e con cui viene utilizzato il kit (il kit di verifica viene fornito senza sensore). Si consiglia vivamente di utilizzare il kit di verifica per determinare il valore del riferimento solido prima di installare un nuovo sensore.

Procedura

Nota: il kit di verifica deve essere abbinato a ciascun sensore della serie InPro 86X0i e prima di poter essere utilizzato per la verifica. È necessario registrare i valori corrispondenti per riferimento futuro. Ogni successiva verifica di un sensore si basa su questi valori registrati.

I valori corrispondenti potrebbero differire leggermente tra due nuovi sensori. Ciò non significa che un sensore o il kit di verifica siano danneggiati. Per ulteriori informazioni, contattare il rappresentante METTLER TOLEDO locale.

Verifica della torbidità con riferimento solido



1. Rimuovere il sensore dal processo (seguire il manuale di istruzioni del sensore ai capitoli relativi all'installazione, al funzionamento e alla manutenzione).
2. Pulire la testa del sensore con un panno morbido, se necessario con un detergente delicato, e infine con acqua ultrapura o acqua distillata.
3. Posizionare il sensore su un tavolo stabile con la testa del sensore rivolta verso l'alto, collegare il sensore al trasmettitore e attendere 5 minuti (per il riscaldamento dei componenti elettronici).
4. Pulire l'interno del kit di verifica con un panno morbido, se necessario con un detergente delicato, e infine con acqua ultrapura o distillata. Pulire l'interno del tubo di riempimento e il tubo di svuotamento del kit di verifica con un detergente delicato e, infine, con acqua ultrapura o distillata.
5. Fissare con cautela il kit di verifica alla testa del sensore utilizzando l'O-ring di processo e il morsetto Varivent™. Allineare il kit di verifica in modo che la cavità sul sensore corrisponda al nippo del kit di verifica.
6. Riempire il tubo di riempimento con acqua ultrapura (con torbidità zero-FTU, senza bolle). Riempirlo lentamente e con cautela fino a quando il tubo di svuotamento non è pieno per circa 3/5.
7. Eliminare le bolle dall'unità inclinando il sensore in avanti e indietro di circa 45°. Inclinare lentamente il sensore da un lato all'altro per circa 10 volte.



Espellere le bolle dall'unità inclinando il sensore in avanti e indietro di circa 45°

8. Posizionare il sensore verticalmente sul tavolo e controllare il valore misurato sul trasmettitore. Registrare tale valore sul foglio allegato.

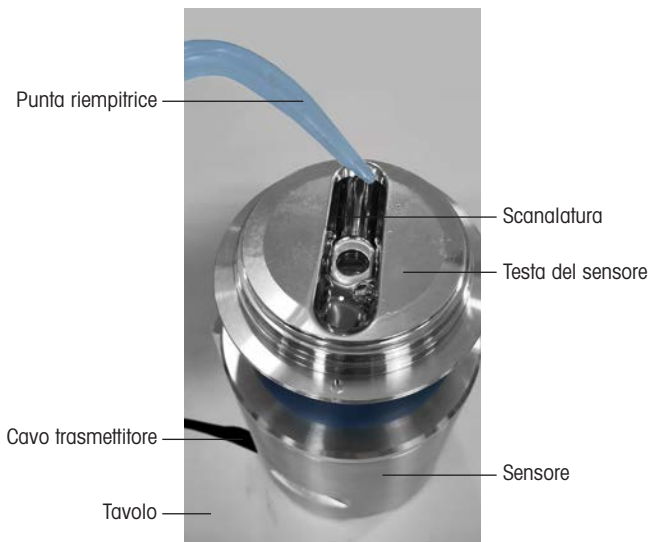
Importante: Questo valore misurato abbinato consente di verificare il sensore in qualsiasi momento futuro. La frequenza della verifica del sensore dipende dalle procedure operative standard (SOP) del proprio impianto. Tuttavia, è consigliabile verificare il sensore con intervalli di sei mesi/un anno, o ogni volta che è necessario.

9. Scaricare l'acqua inclinando il sensore e il kit di verifica e scaricare l'acqua attraverso il tubo di svuotamento.
10. Rimuovere il morsetto Varivent e l'O-ring dalla connessione di processo.
11. Rimuovere con cautela il kit di verifica senza danneggiare il riferimento solido.
12. Pulire e asciugare accuratamente il kit di verifica con un panno morbido. Conservarlo nella sua custodia per proteggerlo da sporcizia e umidità. Conservare la custodia a temperatura ambiente.

Verifica del punto di zero con acqua ultrapura

Oltre alla verifica della torbidità con il riferimento solido, questo kit di verifica può verificare il punto di zero utilizzando acqua ultrapura.

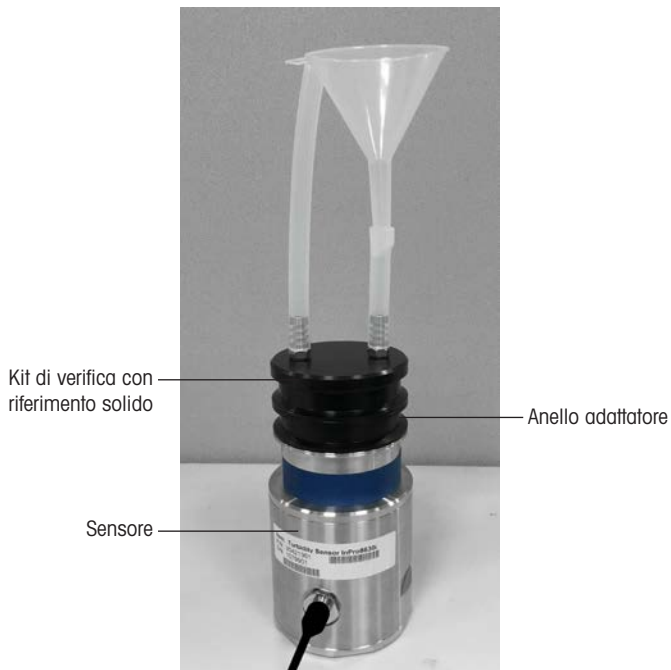
1. Posizionare il sensore su un tavolo stabile con la testa del sensore rivolta verso l'alto, collegare il sensore al trasmettitore e attendere 5 minuti (per il riscaldamento dei componenti elettronici).
2. Pulire la scanalatura e le parti bagnate della testa del sensore con acqua ultrapura, risciacquare 3 volte.
3. Riempire completamente la scanalatura della testa del sensore con acqua ultrapura. Assicurarsi che non vi siano bolle d'aria nella scanalatura.



4. Fissare con cautela l'anello adattatore alla testa del sensore. Allineare la testa del sensore in modo che la cavità sul sensore corrisponda al nipplo sull'anello adattatore.



5. Posizionare il kit di verifica (con il riferimento solido) sull'anello adattatore. Allinearli in modo che la cavità sull'anello adattatore corrisponda al nipplo del kit di verifica. Lo scopo dell'anello adattatore e del kit di verifica è quello di evitare che la luce interferisca con la verifica.



6. Controllare il valore misurato sul trasmettitore. Questo valore (punto di zero) deve essere registrato sulla scheda allegata.
7. Rimuovere con cautela il kit di verifica e l'anello adattatore. Pulire e asciugare l'anello adattatore. Conservare l'anello adattatore e il kit di verifica nella loro custodia per proteggerli da sporcizia e umidità. Conservare la custodia a temperatura ambiente.

Avviso: La verifica/taratura deve essere eseguita secondo i relativi manuali di istruzioni.

Per ulteriori informazioni, contattare il rappresentante METTLER TOLEDO locale.

検証キット

InPro 86X0ieシリーズ濁度センサ用

InProは、スイス、米国、他の11ヶ国におけるメトラー・トレードグループの登録商標です。

InPro 86X0ie濁度センサの検査

メトラー・トレドのInPro[®] 86X0ieシリーズ濁度センサ用検証キットをお買い上げいただき、誠にありがとうございます。このキットは、センサの定期的な検証および必要に応じた校正用です。

検証キットには、統合された固体参照が含まれています。固体参照の値は、キットを使用する各InPro 86X0ieシリーズ濁度センサごとにユーザーが決定します（検証キットはセンサなしで提供）。新しいセンサを取り付ける前に、検証キットを使用して固体参照の値を決定することを強くお勧めします。

手順

注記： 検証に使用する前に、検証キットを各InPro 86X0ieシリーズセンサと一致させる必要があります。いつでも参照できるように、一致した値を記録する必要があります。その後のセンサの検証は、これらの記録値に基づいて行われます。

2つの新しいセンサでは、一致した値がわずかに異なる場合があります。センサや検証キットに不具合があるという意味ではありません。詳細内容については、お近くのメトラー・トレドの販売代理店にお問い合わせください。

固体参照による濁度の検証



1. プロセスからセンサを取り外します (センサ取扱説明書の取り付け、操作およびメンテナンスの章の指示に従ってください)。
2. 柔らかい布でセンサヘッドを拭きます (適切な場合は中性洗剤を使用)。最後に超純水または蒸留水で洗浄します。
3. センサヘッドを上に向けた状態でセンサを安定したテーブルに置き、センサを変換器に接続して (電子機器のウォームアップのために) 5分間待ちます。
4. 柔らかい布で検証キットの内側を拭きます (適切な場合は中性洗剤を使用)。最後に超純水または蒸留水で洗浄します。充填ホースと検証キットの排出チューブの内部を中性洗剤で洗浄し、最後に超純水または蒸留水で洗浄します。
5. プロセスOリングと Varivent™ クランプを使用して、検証キットをセンサヘッドに慎重に取り付けます。センサの空洞と検証キットのニップルが一致するように、検証キットの位置を合わせます。
6. 充填ホースに超純水 (FTU (ホルマジン濁度単位) ゼロ、気泡なし) を充填します。排出チューブが約3/5まで満たされるまで、ゆっくりと慎重に充填します。
7. センサを前後に約 45°傾けて、ユニットから気泡を取り除きます。センサを左右に10回程度ゆっくりと傾けます。



センサを前後に約 45°傾けて、ユニットから気泡を取り除きます。

8. センサをテーブルに垂直に置き、変換器の測定値を確認します。この値を付属のシートに記録してください。

重要: この一致した測定値を用いて、今後、いつでもセンサを検証できます。センサ検証の頻度は、工場の標準作業手順書 (SOP) に依存します。ただし、センサの検証は半年から1年ごと、または必要に応じて行うことをお勧めします。

9. センサと検証キットを傾けて、空になるまで排出チューブから排水します。
10. プロセス接続からVariventクランプとOリングを取り外します。
11. 固体参照を傷つけないように、慎重に検証キットを取り外します。
12. 柔らかい布で検証キットを慎重に拭き、乾燥させます。汚れや湿気から保護するために、ケースに入れて保管します。ケースは室温で保管します。

超純水によるゼロ点検証

この検証キットは、固体参照による濁度検証に加えて、超純水を使用してゼロ点も検証できます。

1. センサヘッドを上に向けた状態でセンサを安定したテーブルに置き、センサを変換器に接続して（電子機器のウォームアップのために）5分間待ちます。
2. センサヘッドの溝と接液部を超純水で洗浄し、3回すすぎます。
3. センサヘッドの溝に超純水を完全に充填します。溝に気泡がないことを確認します。



- アダプタリングをセンサヘッドに慎重に取り付けます。センサの空洞とアダプタリングのニップルが一致するように、センサヘッドの位置を合わせます。



- 検証キット (固体参照付き) をアダプタリングの上に置きます。アダプタリングの空洞と検証キットのニップルが一致するように、位置を合わせます。アダプタリングと検証キットは、検証での光の干渉を防ぐためのものです。



6. 変換器の測定値を確認します。この値(ゼロ点)を付属のシートに記録してください。
7. 検証キットとアダプタリングを慎重に取り外します。アダプタリングを拭き、乾燥させます。汚れや湿気から保護するために、アダプタリングと検証キットをケースに入れて保管します。ケースは室温で保管します。

注記: 検証/校正は、適切な取扱説明書に従って行う必要があります。

詳細内容については、お近くのメトラー・トレドの販売代理店にお問い合わせください。

검증 키트

InPro 86X0ie 시리즈 탁도 센서용

InPro는 스위스, 미국 및 기타 11개 국가에서 메틀러 토레도 그룹의 등록 상표입니다.

탁도 센서 검사 InPro 86X0ie

메틀러 토레도의 InPro® 86X0ie 시리즈 탁도 센서용 검증 키트를 구매해 주셔서 감사합니다. 이 키트는 센서 정기 점검 및 필요한 경우 교정에 사용됩니다.

검증 키트에는 통합 고체 기준(solid reference)이 포함되어 있습니다. 고체 기준 값은 사용자가 키트와 함께 사용되는 각 탁도 InPro 86X0ie 시리즈 센서에 대해 결정합니다(검증 키트는 센서 없이 제공됩니다). 새 센서를 설치하기 전에 고체 기준 값을 확인하기 위해 검증 키트를 사용할 것을 강력히 권장합니다.

절차

참고: 검증 키트는 검증에 사용되기 전에 각 InPro 86X0ie 시리즈 센서와 일치해야 합니다. 향후 참조를 위해 일치값을 기록해야 합니다. 센서의 각 후속 검증은 이러한 기록된 값을 기반으로 합니다.

두 개의 새 센서 간에 일치 값이 약간 다를 수 있습니다. 이는 센서 또는 검증 키트에 결함이 있다는 것을 의미하지는 않습니다. 자세한 정보는 현지 메틀러 토레도 담당자에게 문의하시기 바랍니다.

고체 기준을 사용한 탁도 검증



1. 공정에서 센서를 제거합니다(센서 지침 설명서의 설치, 작동 및 유지보수 장의 지침을 준수하십시오).
2. 중성 세제를 사용하기에 적절한 경우 센서 헤드를 부드러운 천으로 세척하고 마지막으로 초순수 또는 증류수로 세척합니다.
3. 센서 헤드를 위로 향하게 하여 센서를 흔들리지 않는 테이블 위에 놓고 센서를 트랜스미터에 연결하고 5분 동안 기다립니다(전자 장치가 예열될 때까지).
4. 중성 세제를 사용하기에 적절한 경우 검증 키트의 내부를 부드러운 천으로 세척하고 마지막으로 초순수 또는 증류수로 세척합니다. 순한 세제로 필터 호스 내부와 검증 키트의 배출관을 세척하고 마지막으로 초순수 또는 증류수로 세척합니다.
5. O링 및 Varivent™ 클램프를 사용하여 센서 헤드에 검증 키트를 조심스럽게 연결합니다. 센서의 구멍이 검증 키트의 니플과 일치하도록 검증 키트를 정렬합니다.
6. 필터 호스를 초순수로 채웁니다(기포가 없는 zero-FTU 탁도 사용). 배출관이 약 3/5 충전될 때까지 천천히 조심스럽게 채웁니다.
7. 센서를 앞뒤로 약 45° 기울여 장치에서 기포를 방출합니다. 센서를 좌우로 천천히 약 10회 기울입니다.



센서를 앞뒤로 약 45°
기울여 장치에서 기포를
방출합니다.

8. 센서를 테이블에 수직으로 놓고 트랜스미터에서 측정값을 확인합니다. 이 값은 부착된 시트에 기록해야 합니다.

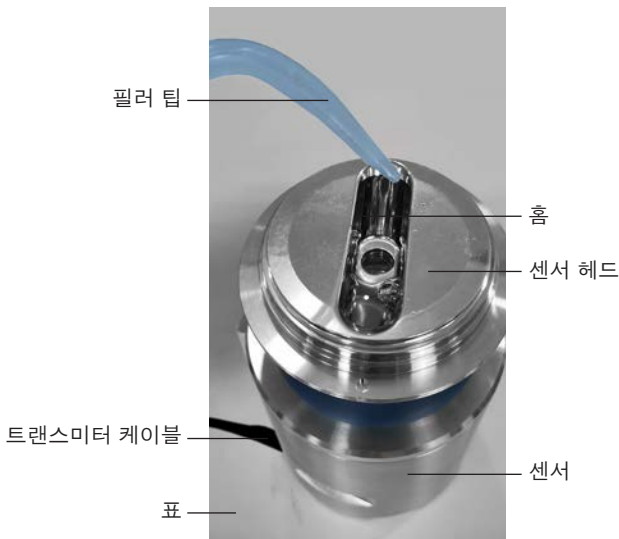
중요: 이 일치 측정값으로 향후 언제든지 센서를 검증할 수 있습니다. 센서 검증 주기는 공장 표준 작업 절차서(SOP)에 따라 달라집니다. 그러나 센서 검증은 6개월에서 1년에 한 번 또는 필요할 때마다 수행하는 것이 좋습니다.

9. 센서와 검증 키트를 기울여 물을 배출하고 배출관을 통해 물을 비웁니다.
10. 공정 연결에서 Varivent 클램프와 O링을 제거합니다.
11. 고체 기준을 손상시키지 않고 검증 키트를 조심스럽게 제거합니다.
12. 부드러운 천으로 검증 키트를 조심스럽게 세척하고 건조시킵니다. 먼지와 습기로 부터 보호하기 위해 케이스에 넣어 두십시오. 케이스를 실온에서 보관하십시오.

초순수로 영점 검증

이 검증 키트는 고체 기준을 사용한 탁도 검증 외에도 초순수를 사용하여 영점을 검증 할 수 있습니다.

1. 센서 헤드를 위로 향하게 하여 센서를 흔들리지 않는 테이블 위에 놓고 센서를 트랜스미터에 연결하고 5분 동안 기다립니다(전자 장치가 예열될 때까지).
2. 초순수로 센서 헤드의 흠과 접액부를 3회 헹굽니다.
3. 센서 헤드의 흠에 초순수를 가득 채웁니다. 흠에 기포가 없는지 확인합니다.



4. 어댑터 링을 센서 헤드에 조심스럽게 연결합니다. 센서의 구멍이 어댑터 링의 니플과 일치하도록 센서 헤드를 정렬합니다.



5. 어댑터 링 위에 검증 키트(고체 기준 포함)를 놓습니다. 어댑터 링 구멍이 검증 키트의 니플과 일치하도록 정렬합니다. 어댑터 링 및 검증 키트의 목적은 검증을 방해하는 빛을 방지하는 것입니다.



6. 트랜스미터에서 측정값을 확인합니다. 이 값(영점)은 부착된 시트에 기록해야 합니다.
7. 검증 키트와 어댑터 링을 조심스럽게 제거합니다. 어댑터 링을 세척하고 건조시킵니다. 어댑터 링과 검증 키트를 케이스에 보관하여 먼지와 습기로부터 보호하십시오. 케이스를 실온에서 보관하십시오.

참고: 검증/교정은 해당 지침 매뉴얼에 따라 수행되어야 합니다.

보다 상세한 내용은 메틀러 토레도 코리아 담당자에게 문의하시기 바랍니다.

Verificatieset

voor InPro 86X0 i e-serie troebelheidssensoren

InPro is een gedeponeerd handelsmerk van de METTLER TOLEDO Group in Zwitserland, de VS en elf andere landen.

Inspectie van de InPro 86X0 i e troebelheidssensoren

Hartelijk dank voor uw aankoop van de verificatieset voor de troebelheidssensoren uit de InPro® 86X0i e-serie van METTLER TOLEDO. De set is bedoeld voor periodieke verificatie van de sensor, en indien nodig voor kalibratie.

De verificatieset bevat een geïntegreerde solide referentie. De gebruiker bepaalt de waarde van de solide referentie voor elke InPro 86X0 i e-serie troebelheidssensor waarmee de set wordt gebruikt (de verificatieset wordt zonder sensor geleverd). Het wordt sterk aanbevolen om de verificatieset te gebruiken om de waarde van de solide referentie te bepalen voordat u een nieuwe sensor installeert.

Procedure

Opmerking: De verificatieset moet met elke sensor uit de InPro 86X0i e-serie worden gematcht voordat deze voor verificatie kan worden gebruikt. De overeenkomende waarde(n) moeten worden geregistreerd voor toekomstige referentie. Elke daaropvolgende verificatie van een sensor wordt gebaseerd op deze geregistreerde waarden.

Het is mogelijk dat de overeenkomende waarden tussen twee nieuwe sensoren enigszins verschillen. Dit betekent niet dat een sensor of de verificatieset defect is. Neem contact op met uw lokale METTLER TOLEDO-vertegenwoordiger voor meer informatie.

Troebelheidsverificatie met solide referentie



1. Verwijder de sensor uit het proces (volg de instructies in de hoofdstukken over installatie, bediening en onderhoud in de handleiding van de sensor).
2. Reinig de sensorkop met een zachte doek, eventueel met een mild reinigingsmiddel, en ten slotte met ultrazuiver water of gedestilleerd water.
3. Plaats de sensor op een stevige tafel met de sensorkop omhoog, sluit de sensor aan op de transmitter en wacht 5 minuten (zodat de elektronica kan opwarmen).
4. Reinig de binnenkant van de verificatieset met een zachte doek, eventueel met een mild reinigingsmiddel en ten slotte met ultrazuiver of gedestilleerd water. Reinig de binnenkant van de vulslang en de ontladbuis van de verificatieset met een mild reinigingsmiddel en ten slotte met ultrazuiver of gedestilleerd water.
5. Bevestig de verificatieset voorzichtig aan de sensorkop met behulp van de O-ring voor het proces en de VariventTM -klem. Lijn de verificatieset zodanig uit dat de holte op de sensor overeenkomt met de nippel op de verificatieset.
6. Vul de vulslang met ultrazuiver water (met nul-FTU troebelheid, vrij van luchtbellen). Vul langzaam en voorzichtig tot de ontladbuis ongeveer 3/5 gevuld is.
7. Verwijder luchtbellen uit het toestel door de sensor ongeveer 45° naar voren en naar achteren te kantelen. Kantel de sensor langzaam ongeveer 10 keer heen en weer.



Verwijder luchtbellen uit het toestel door de sensor ongeveer 45° naar voren en naar achteren te kantelen

8. Plaats de sensor verticaal op de tafel en controleer de gemeten waarde op de transmitter. Deze waarde moet worden genoteerd op het bijgevoegde blad.

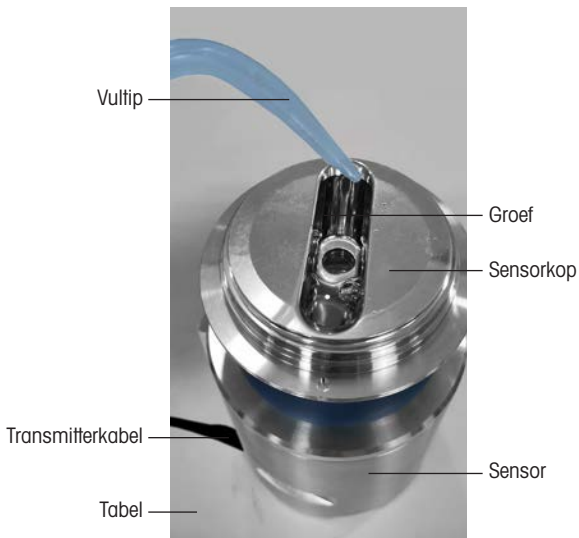
Belangrijk: Met deze op elkaar afgestemde meetwaarde kunt u de sensor op elk gewenst moment in de toekomst verifiëren. De frequentie van de sensorverificatie hangt af van de standaard bedrijfsprocedures (SOP's) van uw fabriek. Een sensorverificatie wordt echter aanbevolen om de zes maanden tot een jaar, of wanneer dat nodig is.

9. Laat het water wegvloeden door de sensor en de verificatieset te kantelen en het water uit de ontladbuis te laten lopen.
10. Verwijder de Varivent-klem en de O-ring van de procesaansluiting.
11. Verwijder de verificatieset voorzichtig zonder solide referentie te beschadigen.
12. Reinig en droog de verificatieset zorgvuldig met een zachte doek. Bewaar de set in zijn koffer om hem te beschermen tegen vuil en vocht. Bewaar de koffer bij kamertemperatuur.

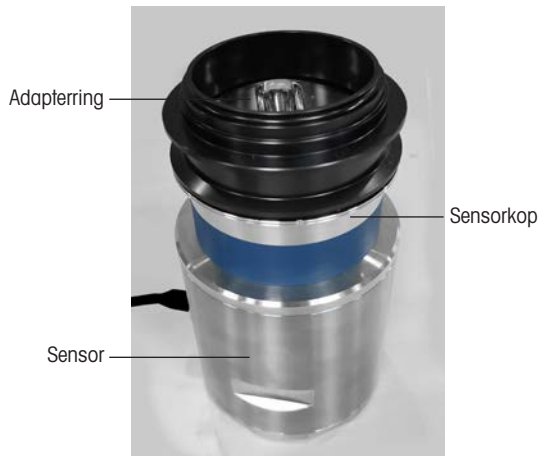
Nulpuntverificatie met ultrazuiver water

Naast de troebelheidsverificatie met solide referentie kan deze verificatieset ook het nulpunt verifiëren met behulp van ultrazuiver water.

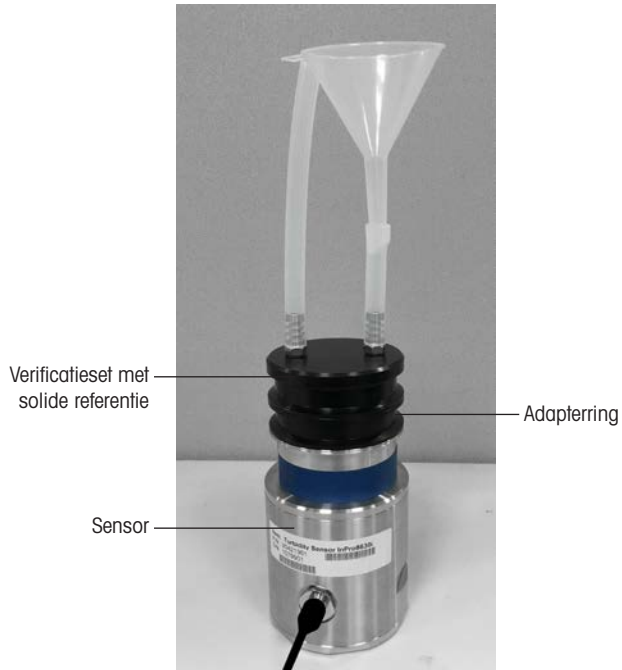
1. Plaats de sensor op een stevige tafel met de sensorkop omhoog, sluit de sensor aan op de transmitter en wacht 5 minuten (zodat de elektronica kan opwarmen).
2. Reinig de groef en de bevochtigde delen van de sensorkop met ultrazuiver water en spoel 3 keer.
3. Vul de groef van de sensorkop volledig met ultrazuiver water. Zorg ervoor dat er geen luchtballen in de groef zitten.



4. Bevestig de adapterring voorzichtig aan de sensorkop. Lijn de sensorkop zodanig uit dat de holte op de sensor overeenkomt met de nippel op de adapterring.



5. Plaats de verificatieset (met solide referentie) over de adapterring. Lijn ze zodanig uit dat de holte op de adapterring overeenkomt met de nippel op de verificatieset. Het doel van de adapterring en verificatieset is om te voorkomen dat licht de verificatie verstoort.



6. Controleer de gemeten waarde op de transmitter. Deze waarde (nulpunt) moet op het bijgevoegde blad worden genoteerd.
7. Verwijder voorzichtig de verificatieset en de adapterring. Reinig en droog de adapterring. Bewaar de adapterring en de verificatieset in de koffer om ze te beschermen tegen vuil en vocht. Bewaar de koffer bij kamertemperatuur.

Let op: Verificatie/kalibratie moet worden uitgevoerd volgens de juiste instructiehandleidingen.

Neem voor meer informatie contact op met uw lokale METTLER TOLEDO-vertegenwoordiger.

Zestaw do weryfikacji czujników zmętnienia z serii InPro 86X0i e

InPro jest zarejestrowanym znakiem towarowym firmy METTLER TOLEDO Group w Szwajcarii, USA i jedenastu innych krajach.

Kontrola czujników zmętnienia InPro 86X0i e

Dziękujemy za zakup zestawu do weryfikacji czujników zmętnienia z serii InPro® 86X0i e firmy METTLER TOLEDO. Zestaw służy do okresowej weryfikacji czujnika, a w razie potrzeby również do kalibracji.

Zestaw do weryfikacji ma wbudowaną stałą substancję referencyjną. Wartość stałej substancji referencyjnej określa użytkownik dla każdego czujnika zmętnienia z serii InPro 86X0i e, do którego będzie używany zestaw (zestaw do weryfikacji jest dostarczany bez czujnika). Przed zainstalowaniem nowego czujnika zaleca się użycie zestawu do weryfikacji w celu określenia wartości stałej substancji referencyjnej.

Procedura

Uwaga: Zestaw do weryfikacji musi być przypisany do każdego czujnika z serii InPro 86X0i e, zanim będzie można go użyć do weryfikacji. Konieczne jest zarejestrowanie wartości przypisania do wykorzystania w przyszłości. Każda późniejsza weryfikacja czujnika opiera się na tych zarejestrowanych wartościach.

Możliwe, że wartości przypisania będą się nieznacznie różnić między dwoma nowymi czujnikami. Nie oznacza to, że czujnik lub zestaw do weryfikacji jest uszkodzony. W celu uzyskania dalszych informacji należy się skontaktować z lokalnym przedstawicielem METTLER TOLEDO.

Weryfikacja zmętnienia przy użyciu stałej substancji referencyjnej



1. Wyjąć czujnik z procesu (zgodnie z instrukcją zawartą w rozdziałach poświęconych instalacji, obsłudze i konserwacji w instrukcji obsługi czujnika).
2. Głowicę czujnika należy w razie potrzeby wyczyścić miękką szmatką z łagodnym detergentem, a na koniec wodą ultraczystą lub wodą destylowaną.
3. Umieścić czujnik na stabilnym stole z głowicą czujnika skierowaną ku górze, podłączyć do przetwornika i odczekać 5 minut (w celu nagrzania układu elektronicznego).
4. Wnętrze zestawu do weryfikacji należy w razie potrzeby wyczyścić miękką szmatką z łagodnym detergentem, a na koniec wodą ultraczystą lub wodą destylowaną. Wnętrze węża do napełniania i rurki do opróżniania zestawu do weryfikacji wyczyścić łagodnym detergentem, a na koniec wodą ultraczystą lub wodą destylowaną.
5. Ostrożnie przymocować zestaw do weryfikacji do głowicy czujnika za pomocą pierścienia typu O i zacisku Varivent™. Wyrównać zestaw do weryfikacji w taki sposób, aby wgłębienie w czujniku pasowało do wypustki w zestawie do weryfikacji.
6. Napełnić wąż do napełniania wodą ultraczystą (ze zmętnieniem zero w skali FTU, bez pęcherzyków powietrza). Powoli i ostrożnie napełniać go do momentu, aż rurka do opróżniania będzie wypełniona w około 3/5.
7. Usunąć pęcherzyki powietrza z urządzenia, przechylając czujnik do przodu i do tyłu o około 45°. Powoli przechylić czujnik około 10 razy z boku na bok.



Usunąć pęcherzyki powietrza z urządzenia, przechylając czujnik do przodu i do tyłu o około 45°.

8. Umieścić czujnik pionowo na stole i sprawdzić zmierzoną wartość na przetworniku. Ta wartość powinna zostać zarejestrowana na załączonym arkuszu.

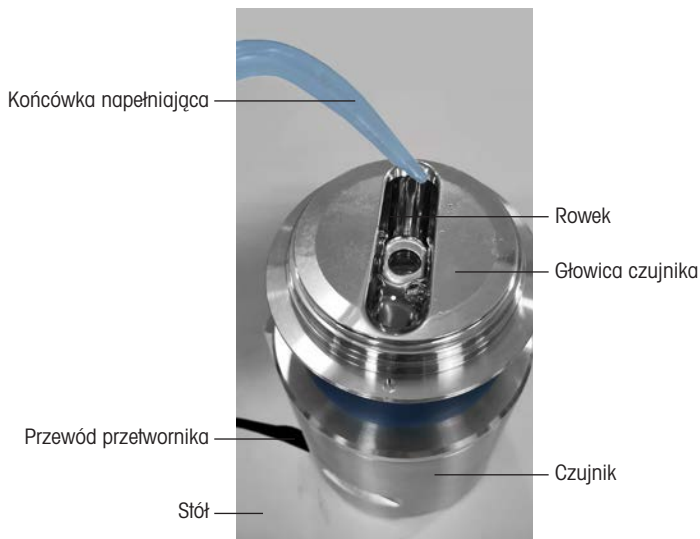
Ważne: Ta zmierzona wartość przypisania umożliwi weryfikację czujnika w dowolnym momencie w przyszłości. Częstotliwość weryfikacji czujnika zależy od standardowych procedur operacyjnych (SOP) stosowanych w zakładzie. Jednak weryfikację czujników zaleca się wykonywać co pół roku lub zawsze w razie potrzeby.

9. Spuścić wodę, przechylając czujnik i zestaw do weryfikacji, a następnie wylać przez rurkę do opróżniania.
10. Zdjąć zacisk Varivent i pierścień typu O z przyłącza serwisowego.
11. Ostrożnie wyjąć zestaw do weryfikacji, uważając, aby nie uszkodzić stałej substancji referencyjnej.
12. Ostrożnie wyczyścić i wysuszyć zestaw do weryfikacji miękką szmatką. Przechowywać w futerałach, aby chronić go przed brudem i wilgocią. Przechowywać w temperaturze pokojowej.

Weryfikacja punktu zerowego z użyciem wody ultraczystej

Oprócz weryfikacji zmętnienia za pomocą stałej substancji referencyjnej, ten zestaw do weryfikacji może również zweryfikować punkt zerowy przy użyciu wody ultraczystej.

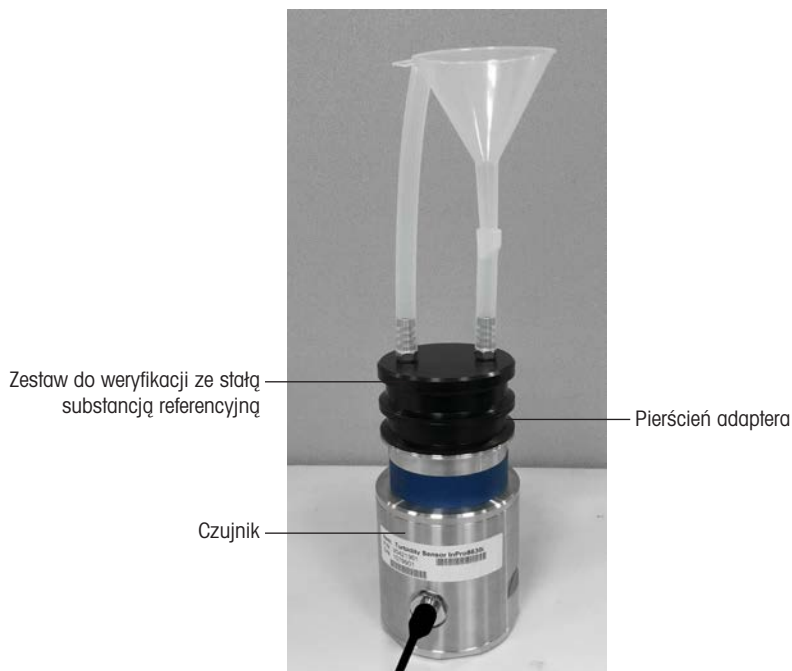
1. Umieścić czujnik na stabilnym stole z głowicą czujnika skierowaną ku górze, podłączyć do przetwornika i odczekać 5 minut (w celu nagrzania układu elektronicznego).
2. Wyczyścić rowek i części zwilżane głowicy czujnika wodą ultraczystą, a następnie trzykrotnie przepłukać.
3. Całkowicie wypełnić rowek w głowicy czujnika wodą ultraczystą. Upewnić się, że w rowku nie ma pęcherzyków powietrza.



4. Ostrożnie zamocować pierścień adaptera do głowicy czujnika. Wyrównać głowicę czujnika w taki sposób, aby wgłębienie w czujniku pasowało do wypustki na pierścieniu adaptera.



5. Nałożyć zestaw do weryfikacji (ze stałą substancją referencyjną) na pierścień adaptera. Wyrównać je w taki sposób, aby wgłębienie w pierścieniu adaptera pasowało do wypustki w zestawie do weryfikacji. Celem pierścienia adaptera i zestawu do weryfikacji jest zapobieganie zakłócaniu weryfikacji przez światło.



6. Sprawdzić zmierzoną wartość na przetworniku. Ta wartość (punkt zerowy) powinna zostać zarejestrowana na załączonym arkuszu.
7. Ostrożnie wyjąć zestaw do weryfikacji i pierścień adaptera. Wyczyścić i wysuszyć pierścień adaptera. Pierścień adaptera i zestaw do weryfikacji przechowywać w futerale, aby chronić je przed brudem i wilgocią. Przechowywać w temperaturze pokojowej.

Uwaga: Weryfikację / Kalibrację należy wykonywać zgodnie z odpowiednimi instrukcjami obsługi.

Więcej informacji można uzyskać od przedstawiciela METTLER TOLEDO.

Kit de verificação para sensores de turbidez da Série InPro 86X0i e

InPro é uma marca registrada do Grupo METTLER TOLEDO na Suíça, nos EUA e em outros onze países.

Inspeção dos sensores de turbidez InPro 86X0i e

Obrigado por adquirir o kit de verificação para os sensores de turbidez da série InPro® 86X0i e da METTLER TOLEDO. O kit serve para verificação periódica do sensor e, se necessário, para calibração.

O kit de verificação inclui uma referência sólida integrada. O valor da referência sólida é determinado pelo usuário para cada sensor de turbidez da série InPro 86X0i com o qual o kit é utilizado (o kit de verificação é fornecido sem o sensor). É altamente recomendável utilizar o kit de verificação para determinar o valor da referência sólida antes de instalar um novo sensor.

Procedimento

Aviso: O kit de verificação deve ser combinado com cada sensor da série InPro 86X0i e, antes que possa ser utilizado para verificação. É necessário registrar os valores correspondentes para referência futura. Cada verificação subsequente do sensor é baseada nesses valores registrados.

Os valores correspondentes podem diferir ligeiramente entre dois sensores novos. Isso não significa que um sensor ou o kit de verificação está com defeito. Entre em contato com o representante METTLER TOLEDO local para obter mais informações.

Verificação de turbidez com referência sólida



1. Remova o sensor do processo (observe as instruções nos capítulos de instalação, operação e manutenção no manual de instruções do sensor).
2. Limpe a cabeça do sensor com um pano macio e, quando apropriado, com detergente neutro e, por fim, com água ultrapura ou destilada.
3. Coloque o sensor em uma mesa firme com a cabeça para cima, conecte-o ao transmissor e aguarde 5 minutos (para aquecer os componentes eletrônicos).
4. Limpe o interior do kit de verificação com um pano macio e, quando apropriado, com detergente neutro e, por fim, com água ultrapura ou destilada. Limpe o interior da mangueira de abastecimento e do tubo de descarga do kit de verificação com detergente neutro e, por fim, com água ultrapura ou destilada.
5. Prenda cuidadosamente o kit de verificação na cabeça do sensor utilizando o O-ring do processo e o adaptador Varivent™. Alinhe o kit de verificação de modo que a cavidade do sensor corresponda ao niple no kit.
6. Encha a mangueira de abastecimento com água ultrapura (com turbidez de zero FTU, sem bolhas). Lentamente e com cuidado, encha até o tubo de descarga ficar com aproximadamente 3/5 da capacidade.
7. Remova as bolhas da unidade inclinando o sensor para frente e para trás a cerca de 45°. Incline lentamente o sensor de um lado para o outro cerca de 10 vezes.



Remova as bolhas da unidade inclinando o sensor para frente e para trás a cerca de 45°

8. Coloque o sensor verticalmente na mesa e verifique o valor medido no transmissor. Esse valor deve ser registrado na folha anexa.

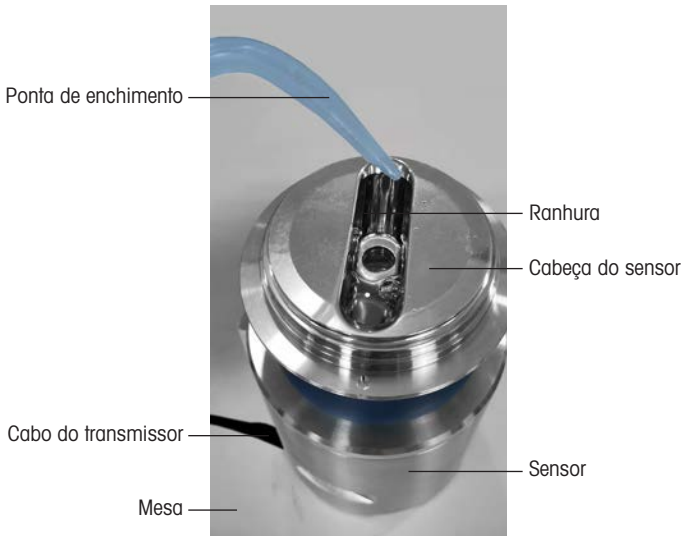
Importante: Esse valor medido correspondente permite verificar o sensor a qualquer momento no futuro. A frequência da verificação do sensor depende dos procedimentos operacionais padrão (POPs) da sua fábrica. No entanto, a verificação do sensor a cada semestre ou ano, ou sempre que necessário.

9. Drene a água inclinando o sensor e o kit de verificação, esvaziando-os pelo tubo de descarga.
10. Remova o adaptador Varivent e o O-ring da conexão do processo.
11. Remova o kit de verificação cuidadosamente sem danificar a referência sólida.
12. Limpe e seque o kit de verificação cuidadosamente com um pano macio. Mantenha o kit em seu estojo para proteção contra sujeira e umidade. Armazene o estojo em temperatura ambiente.

Verificação do ponto zero com água ultrapura

Além da verificação de turbidez com referência sólida, este kit também verifica o ponto zero utilizando água ultrapura.

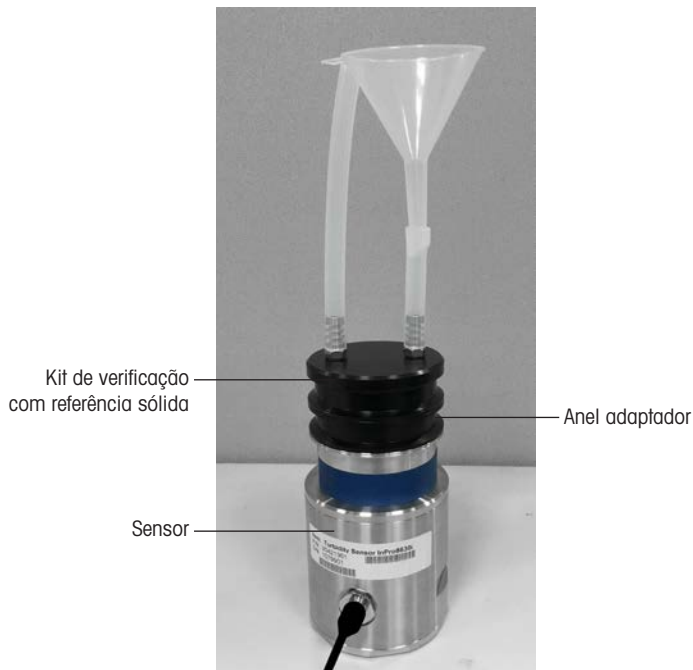
1. Coloque o sensor em uma mesa firme com a cabeça para cima, conecte-o ao transmissor e aguarde 5 minutos (para aquecer os componentes eletrônicos).
2. Limpe a ranhura e as partes da cabeça do sensor em contato com o líquido utilizando água ultrapura e enxague 3 vezes.
3. Encha completamente a ranhura da cabeça do sensor com água ultrapura. Certifique-se de que não há bolhas na ranhura.



4. Encaixe o anel adaptador cuidadosamente na cabeça do sensor. Alinhe a cabeça de modo que a cavidade do sensor corresponda ao niple no anel adaptador.



5. Coloque o kit de verificação (com a referência sólida) sobre o anel adaptador. Alinhe-os de modo que a cavidade do anel adaptador corresponda ao niple no kit de verificação. A finalidade do anel adaptador e do kit de verificação é impedir que a luz interfira na verificação.



6. Verifique o valor medido no transmissor. Esse valor (ponto zero) deve ser registrado na folha anexa.
7. Remova cuidadosamente o kit de verificação e o anel adaptador. Limpe e seque o anel adaptador. Mantenha o anel adaptador e o kit de verificação no estojo para proteção contra sujeira e umidade. Armazene o estojo em temperatura ambiente.

Aviso: A verificação/calibração devem ser realizadas de acordo com os manuais de instruções adequados.

Para obter mais informações, entre em contato com o seu representante METTLER TOLEDO local.

Комплект для проверки датчиков мутности серии InPro 86X0ie

InPro — зарегистрированная торговая марка Компании
МЕТТЛЕР ТОЛЕДО в Швейцарии и еще одиннадцати странах.

Проверка датчиков мутности InPro 86X0ie

Благодарим вас за приобретение комплекта для проверки датчиков мутности METTLER TOLEDO серии InPro® 86X0ie. Комплект предназначен для периодической проверки и при необходимости калибровки датчика.

В комплект для проверки входит встроенный твердый эталон. Пользователь измеряет мутность твердого эталона на датчике мутности серии InPro 86X0ie, для которого предназначен комплект (комплект для проверки поставляется без датчика). Настоятельно рекомендуется перед установкой нового датчика измерять мутность твердого эталона с помощью комплекта для проверки.

Порядок действий

Примечание. Перед началом использования комплекта для проверки его необходимо сопоставить с конкретным датчиком серии InPro 86X0ie. Сопоставленные значения необходимо зафиксировать для дальнейшего использования. Во время всех последующих проверок датчика будут использоваться эти зафиксированные значения.

Возможно, что сопоставленные значения у двух новых датчиков будут немного отличаться. Это не означает, что датчик или комплект для проверки неисправен. За дополнительной информацией обращайтесь к региональному представителю METTLER TOLEDO.

Проверка мутности с помощью твердого эталона



1. Извлеките датчик из технологической среды (в соответствии с инструкциями, приведенными в главах по установке, эксплуатации и техническому обслуживанию в руководстве по эксплуатации датчика).
2. Очистите головку датчика мягкой тканью, при необходимости с мягким моющим средством, и водой высшей степени очистки или дистиллированной водой.
3. Поместите датчик на прочный стол головкой вверх, подключите датчик к трансмиттеру и подождите 5 минут (чтобы электроника прогрелась).
4. Очистите комплект для проверки изнутри мягкой тканью, при необходимости с мягким моющим средством, и водой высшей степени очистки или дистиллированной водой. Очистите внутреннюю часть заправочного шланга и выпускной трубки комплекта для проверки мягким моющим средством и водой высшей степени очистки или дистиллированной водой.
5. Аккуратно присоедините комплект для проверки к головке датчика с помощью технологического кольцевого уплотнения и зажима Varivent™. Поверните комплект для проверки так, чтобы отверстие на датчике совпало с ниппелем на комплекте для проверки.
6. Наполните заправочный шланг водой высшей степени очистки (нуль единиц мутности по формазину, без пузырьков). Медленно и осторожно наполняйте его до тех пор, пока выпускная трубка не будет заполнена приблизительно на 3/5.
7. Выпустите пузырьки из устройства, наклоняя датчик вперед и назад примерно на 45°. Медленно наклоните датчик из стороны в сторону примерно 10 раз.



Удалите пузырьки воздуха из устройства, наклоняя датчик вперед и назад примерно на 45°

8. Поместите датчик вертикально на стол и проверьте измеренное значение на трансмиттере. Это значение следует зафиксировать на прилагаемом листе.

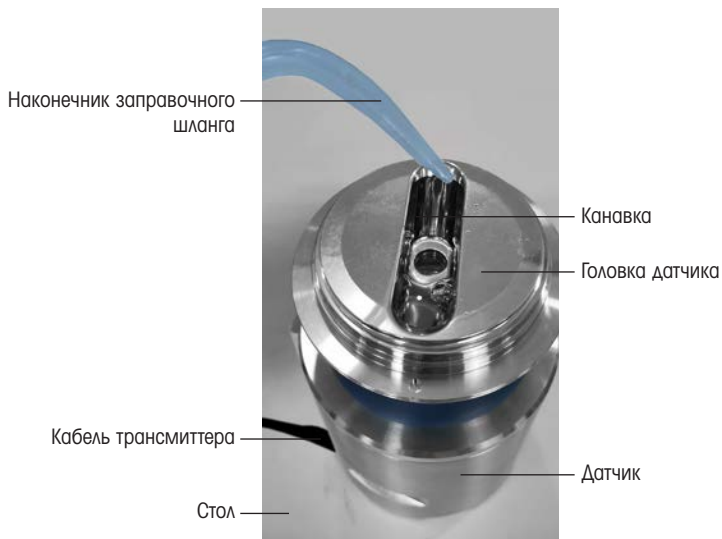
Внимание! Это сопоставленное измеренное значение позволяет проверить датчик в любой момент в будущем. Периодичность проверки датчика зависит от стандартных рабочих процедур (SOP), действующих на предприятии, однако рекомендуется проводить проверку датчиков раз в полгода или раз в год или при необходимости.

9. Слейте воду, наклонив датчик и комплект для проверки так, чтобы вода вышла через выпускную трубку.
10. Снимите зажим Varivent и уплотнительное кольцо с технологического соединения.
11. Аккуратно извлеките комплект для проверки, не повредив твердый эталон.
12. Аккуратно протрите и высушите комплект для проверки мягкой тканью. Храните его в футляре для защиты от грязи и влаги. Хранить комплект в футляре следует при комнатной температуре.

Проверка нулевой точки с помощью воды высшей степени очистки

Помимо проверки мутности с помощью твердого эталона этот комплект для проверки также позволяет проверять нулевую точку с помощью воды высшей степени очистки.

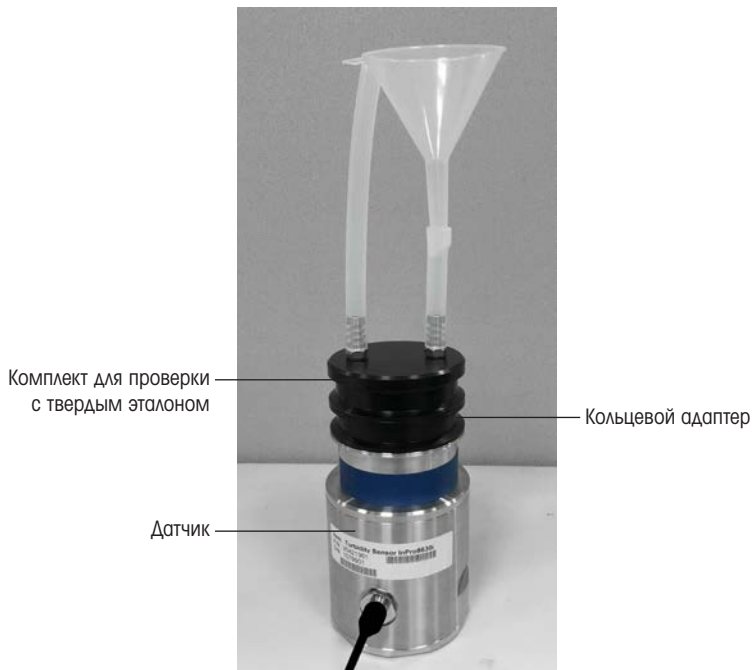
1. Поместите датчик на прочный стол головкой вверх, подключите датчик к трансмиттеру и подождите 5 минут (чтобы электроника прогрелась).
2. Очистите канавку и смачиваемые части головки датчика водой высшей степени очистки, промойте 3 раза.
3. Полностью заполните канавку в головке датчика водой высшей степени очистки. Убедитесь в отсутствии пузырьков в канавке.



- Осторожно прикрепите переходное кольцо к головке датчика. Поверните головку датчика так, чтобы отверстие на датчике совпадало с ниппелем на переходном кольце.



- Поместите комплект для проверки (с твердым эталоном) на переходное кольцо. Поверните их так, чтобы отверстие на переходном кольце совпадало с ниппелем на комплекте для проверки. Переходное кольцо и комплект для проверки нужны для предотвращения световых помех при проверке.



6. Проверьте измеренное значение на трансмиттере. Это значение (нулевая точка) следует зафиксировать на прилагаемом листе.
7. Осторожно снимите комплект для проверки и переходное кольцо. Очистите и высушите переходное кольцо. Храните переходное кольцо и комплект для проверки в футляре, чтобы защитить их от грязи и влаги. Хранить комплект в футляре следует при комнатной температуре.

Примечание. Проверку/калибровку следует проводить в соответствии с применимыми руководствами по эксплуатации.

За дополнительной информацией обращайтесь к региональному представителю МЕТТЛЕР ТОЛЕДО.

Verifieringssats

för turbiditetsgivare ur InPro 86X0i e-serien

InPro är ett registrerat varumärke som tillhör METTLER TOLEDO Group i Schweiz, USA och ytterligare elva länder.

Inspektion av turbiditetsgivaren InPro 86X0i e

Tack för att du har valt att köpa verifieringssatsen för turbiditetsgivarna ur InPro® 86X0i e-serien från METTLER TOLEDO. Satsen är avsedd för regelbunden verifiering av givaren samt kalibrering vid behov.

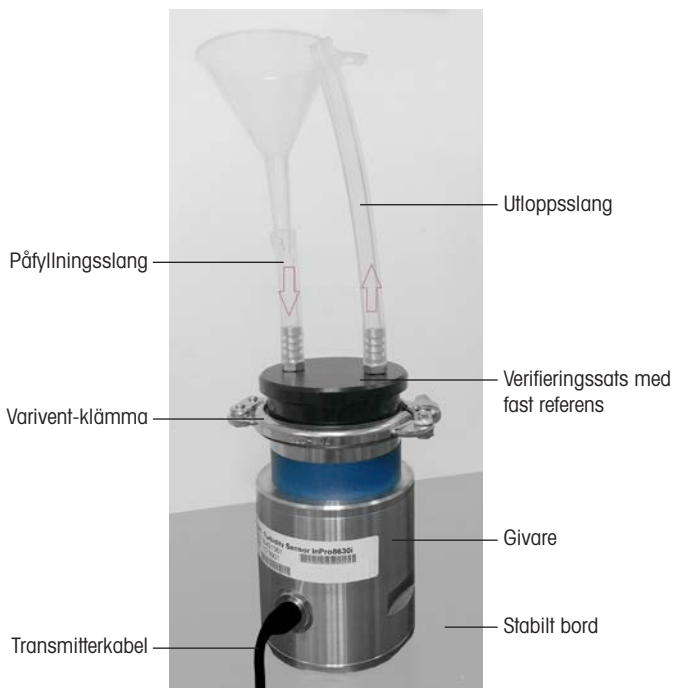
Verifieringssatsen innehåller en integrerad fast referens. Värdet för den fasta referensen fastställs av användaren för varje turbiditetsgivare ur InPro 86X0i e-serien som satsen används med (verifieringssatsen levereras utan givare). Vi rekommenderar starkt att du använder verifieringssatsen för att fastställa värdet för den fasta referensen innan du installerar en ny givare.

Procedur

Obs! Verifieringssatsen måste matchas med varje givare ur InPro 86X0i e-serien innan den kan användas för verifiering. Det är nödvändigt att anteckna det matchande värdet/de matchande värdena för framtida användning. Alla efterföljande verifieringar av en givare baseras på dessa antecknade värden.

Det är möjligt att matchande värden kan skilja sig något mellan två nya givare. Detta betyder inte att det är fel på en givare eller verifieringssatsen. Kontakta din lokala METTLER TOLEDO-representant för mer information.

Turbiditetsverifiering med fast referens



1. Ta bort givaren från processen (följ instruktionerna i kapitlen om installation, drift och underhåll i givarens bruksanvisning).
2. Rengör givarhuvudet med en mjuk trasa, om lämpligt med ett mildt rengöringsmedel, och slutligen med ultrarent eller destillerat vatten.
3. Placera givaren på ett stabilt bord med givarhuvudet uppåt. Anslut givaren till transmittern och vänta i 5 minuter (för att elektroniken ska värmas upp).
4. Rengör insidan av verifieringssatsen med en mjuk trasa, om lämpligt med ett mildt rengöringsmedel och slutligen med ultrarent eller destillerat vatten. Rengör insidan av påfyllningsslangen och utloppsslangen på verifieringssatsen med ett mildt rengöringsmedel och slutligen med ultrarent eller destillerat vatten.
5. Fäst försiktigt verifieringssatsen på givarhuvudet med hjälp av O-ringen och Varivent™-klämman. Rikta in verifieringssatsen så att hålet på givaren är i linje med nippeln på verifieringssatsen.
6. Fyll påfyllningsslangen med ultrarent vatten (utan FTU-turbiditet, bubbelfritt). Fyll på långsamt och försiktigt tills utloppsslangen är fylld till cirka 3/5.
7. Töm enheten på bubbler genom att luta givaren framåt och bakåt cirka 45°. Luta givaren långsamt från sida till sida cirka 10 gånger.



Töm enheten på bubbler genom att luta givaren framåt och bakåt cirka 45°

8. Placera givaren vertikalt på bordet och kontrollera det uppmätta värdet på transmittern. Detta värde ska antecknas på det bifogade bladet.

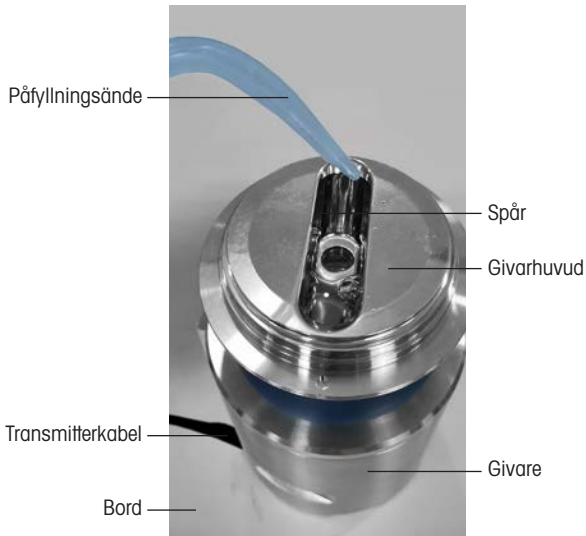
Viktigt: Det matchade uppmätta värdet gör att du kan verifiera givaren när som helst i framtiden. Hur ofta givarverifiering ska genomföras beror på anläggningens standardrutiner (SOP). Vi rekommenderar dock att du verifierar givaren en gång i halvåret till en gång om året eller vid behov.

9. Töm ur vattnet genom att luta givaren och verifieringssatsen, och håll ut det genom utloppsslangen.
10. Ta bort Varivent-klämman och O-ringen från processanslutningen.
11. Ta försiktigt bort verifieringssatsen utan att skada den fasta referensen.
12. Rengör och torka försiktigt verifieringssatsen med en mjuk trasa. Förvara satsen i fodralet för att skydda den mot smuts och fukt. Förvara fodralet i rumstemperatur.

Nollpunktsverifiering med ultrarent vatten

Förutom turbiditetsverifiering med fast referens kan denna verifieringssats även verifiera nollpunkten med hjälp av ultrarent vatten.

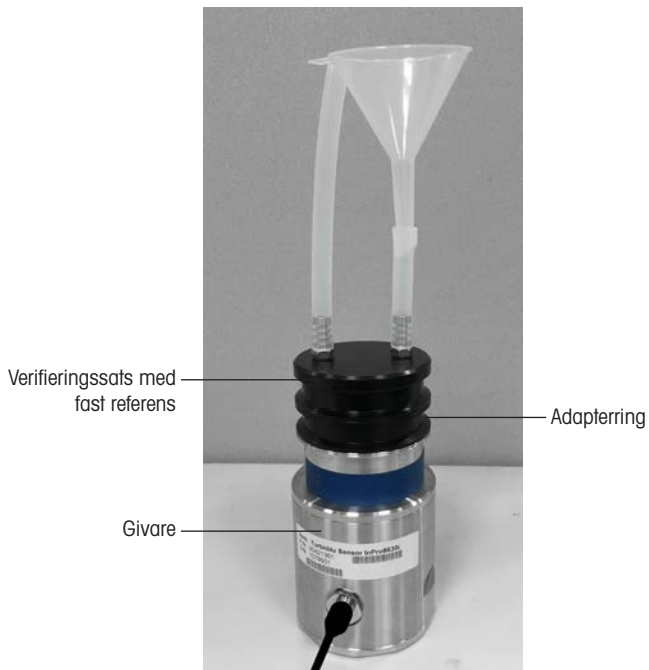
1. Placera givaren på ett stabilt bord med givarhuvudet uppåt. Anslut givaren till transmittern och vänta i 5 minuter (för att elektroniken ska värmas upp).
2. Rengör givarhuvudets spår och de delar av givarhuvudet som kommer i kontakt med vätska med ultrarent vatten, skölj 3 gånger.
3. Fyll givarhuvudets spår helt med ultrarent vatten. Kontrollera att det inte finns några bubblor i spåret.



4. Sätt försiktigt fast adapterringen på givarhuvudet. Rikta in givarhuvudet så att fördjupningen på givaren är i linje med nippeln på adaptern.



5. Placera verifieringssatsen (med fast referens) över adapterringen. Rikta in dem så att fördjupningen på adapterringen är i linje med nippeln på verifieringssatsen. Syftet med adapterringen och verifieringssatsen är att förhindra att ljuset stör verifieringen.



6. Kontrollera det uppmätta värdet på transmittern. Detta värde (nollpunkten) ska antecknas på det bifogade bladet.
7. Ta försiktigt bort verifieringssatsen och adapterringen. Rengör och torka adapterringen. Förvara adapterringen och verifieringssatsen i respektive fodral för att skydda dem från smuts och fukt. Förvara fodralet i rumstemperatur.

Obs! Verifiering/kalibrering ska utföras i enlighet med tillämpliga bruksanvisningar.

Kontakta din lokala METTLER TOLEDO-representant för mer information.

ชุดตรวจสอบ สำหรับเซ็นเซอร์วัดค่าความชื้น InPro ซีรีส์ 86X0ie

InPro เป็นเครื่องหมายการค้าจดทะเบียนของกลุ่มบริษัท METTLER TOLEDO
ในประเทศสวิตเซอร์แลนด์ สหรัฐอเมริกา และในอีกสิบเอ็ดประเทศ

การตรวจสอบเซ็นเซอร์วัดค่าความชื้น InPro 86X0ie

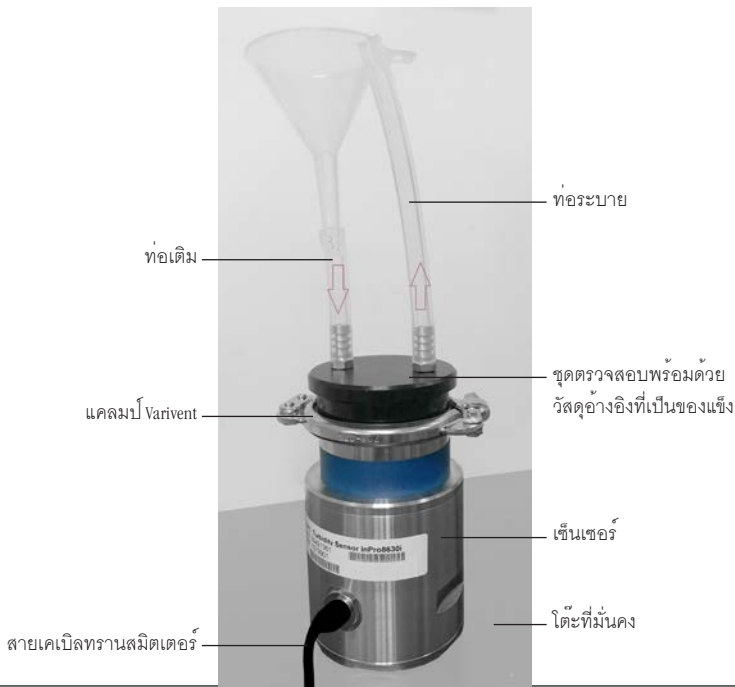
ขอขอบคุณที่ซื้อชุดตรวจสอบสำหรับเซ็นเซอร์วัดค่าความชื้น InPro® ซีรีส์ 86X0ie จาก METTLER TOLEDO ชุดอุปกรณ์นี้ใช้สำหรับการตรวจสอบเซ็นเซอร์ตามระยะเวลา และใช้ในการสอบเทียบหากจำเป็น ชุดตรวจสอบประกอบด้วยวัสดุอ้างอิงที่เป็นของแข็งที่ติดตั้งอยู่ในตัว ผู้ใช้จะกำหนดค่าของวัสดุอ้างอิงที่เป็นของแข็งสำหรับเซ็นเซอร์วัดค่าความชื้น InPro ซีรีส์ 86X0ie แต่ละตัวที่ใช้กับชุดตรวจสอบนี้ (ชุดตรวจสอบไม่มีเซ็นเซอร์ใหม่) ขอแนะนำให้ใช้ชุดตรวจสอบเพื่อวัดค่าวัสดุอ้างอิงที่เป็นของแข็งก่อนทำการติดตั้งเซ็นเซอร์ใหม่

กระบวนการ

หมายเหตุ: ชุดตรวจสอบจะต้องตรงกับเซ็นเซอร์ InPro ซีรีส์ 86X0ie แต่ละตัวก่อนจึงจะสามารถใช้ตรวจสอบได้
จำเป็นต้องบันทึกค่าที่ตรงกันไว้เพื่อใช้อ้างอิงในอนาคต การตรวจสอบเซ็นเซอร์ในครั้งต่อ ๆ มา จะอ้างอิงจากค่าที่บันทึกไว้เหล่านี้

โดยค่าที่จับคู่ตรงกันนี้อาจเป็นไปได้ที่จะมีความแตกต่างกันเล็กน้อยระหว่างเซ็นเซอร์ใหม่สองตัว ซึ่งไม่ได้หมายความว่าเซ็นเซอร์หรือชุดตรวจสอบมีข้อบกพร่อง โปรดปรึกษาตัวแทน METTLER TOLEDO ในพื้นที่ของคุณเพื่อขอข้อมูลเพิ่มเติม

การตรวจสอบค่าความชื้นด้วยวัสดุอ้างอิงที่เป็นของแข็ง



1. ถอดเซ็นเซอร์ออกจากกระบวนการ (ปฏิบัติตามคำแนะนำในคู่มือการใช้งานเซ็นเซอร์ ในหัวข้อการติดตั้ง การใช้งาน และการบำรุงรักษา)
2. ทำความสะอาดหัวเซ็นเซอร์ด้วยผ้านุ่มกับผงซักฟอกอ่อน ๆ ตามความเหมาะสม แล้วล้างด้วยน้ำบริสุทธิ์พิเศษหรือน้ำกลั่นเป็นขั้นตอนสุดท้าย
3. วางเซ็นเซอร์ไว้บนโต๊ะที่มั่นคงโดยให้หัวเซ็นเซอร์หงายขึ้นข้างบน จากนั้นเชื่อมต่อเซ็นเซอร์เข้ากับทรานสมิตเตอร์แล้วรอ 5 นาที (เพื่อเป็นการอุ่นเครื่องอุปกรณ์อิเล็กทรอนิกส์)
4. ทำความสะอาดด้านในของชุดตรวจสอบด้วยผ้านุ่มกับผงซักฟอกอ่อน ๆ ตามความเหมาะสม แล้วล้างด้วยน้ำบริสุทธิ์พิเศษหรือน้ำกลั่นเป็นขั้นตอนสุดท้าย ทำความสะอาดด้านในของท่อเติมและท่อระบายของชุดตรวจสอบด้วยผ้านุ่มกับผงซักฟอกอ่อน ๆ ตามความเหมาะสม แล้วล้างด้วยน้ำบริสุทธิ์พิเศษหรือน้ำกลั่นเป็นขั้นตอนสุดท้าย
5. ติดชุดตรวจสอบเข้ากับหัวเซ็นเซอร์อย่างระมัดระวังโดยใช้โอริงของกระบวนการและแคลมป์ Varivent™ จัดตำแหน่งชุดตรวจสอบโดยให้ช่องบนเซ็นเซอร์ตรงกับจุดบนชุดตรวจสอบ
6. เติมน้ำบริสุทธิ์พิเศษลงในท่อเติม (โดยมีค่าความขุ่นเป็นศูนย์ FTU ไม่มีฟองอากาศ) ค่อย ๆ เติมอย่างระมัดระวังจนท่อระบายมีน้ำสูงประมาณ 3/5
7. โล่ฟองอากาศออกจากตัวเครื่องโดยเอียงเซ็นเซอร์ไปข้างหน้าและข้างหลังประมาณ 45° ค่อย ๆ เอียงเซ็นเซอร์จากด้านหนึ่งไปอีกด้านหนึ่งประมาณ 10 ครั้ง



โล่ฟองอากาศออกจากตัวเครื่องโดยเอียงเซ็นเซอร์ไปข้างหน้าและข้างหลังประมาณ 45°

8. วางเซ็นเซอร์ในแนวตั้งบนโต๊ะ และตรวจสอบค่าที่วัดได้บนทรานสมิตเตอร์ ควรบันทึกค่านี้ไว้ในเอกสารที่แนบมา

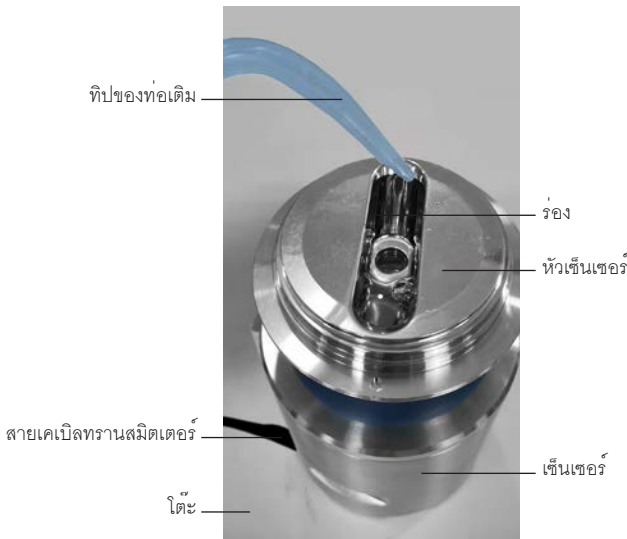
สำคัญ: ค่าที่วัดได้ตรงกันนี้จะทำให้คุณสามารถตรวจสอบเซ็นเซอร์ได้ตลอดเวลาในอนาคต ความถี่ของการตรวจสอบเซ็นเซอร์จะขึ้นอยู่กับขั้นตอนการปฏิบัติงานตามมาตรฐาน (SOP) ของโรงงานของคุณ อย่างไรก็ตาม ขอแนะนำให้ตรวจสอบเซ็นเซอร์ทุก ๆ ครึ่งปีถึงหนึ่งปี หรือเมื่อจำเป็น

9. ระบายน้ำออกโดยเอียงเซ็นเซอร์และชุดตรวจสอบแล้วเทน้ำออกทางท่อระบาย
10. ถอดแคลมป์ Varivent และไอริงออกจากการเชื่อมต่อกับระบบกรร
11. ถอดชุดตรวจสอบออกอย่างระมัดระวังโดยไม่ทำให้วัสดุอ้างอิงที่เป็นของแข็งเสียหาย
12. ทำความสะอาดและเช็ดชุดตรวจสอบให้แห้งอย่างระมัดระวังด้วยผ้านุ่ม เก็บไว้ในกล่องเพื่อป้องกันสิ่งสกปรกและความชื้น เก็บกล่องไว้ที่อุณหภูมิห้อง

การตรวจสอบจุดศูนย์ด้วยน้ำบริสุทธิ์พิเศษ

นอกจากการตรวจสอบค่าความชื้นด้วยวัสดุอ้างอิงที่เป็นของแข็งแล้ว ชุดตรวจสอบนี้ยังสามารถตรวจสอบจุดศูนย์โดยใช้ น้ำบริสุทธิ์พิเศษได้อีกด้วย

1. วางเซ็นเซอร์ไวบนโต๊ะที่มั่นคงโดยให้หัวเซ็นเซอร์หงายขึ้นข้างบน จากนั้นเชื่อมต่อเซ็นเซอร์เข้ากับทรานสมิตเตอร์แล้วรอ 5 นาที (เพื่อเป็นการอุ่นเครื่องอุปกรณ์อิเล็กทรอนิกส์)
2. ทำความสะอาดร่องและส่วนที่เปียกของหัวเซ็นเซอร์ด้วยน้ำบริสุทธิ์พิเศษ โดยให้ล้าง 3 ครั้ง
3. เติมน้ำบริสุทธิ์พิเศษลงในร่องของหัวเซ็นเซอร์ให้เต็ม ตรวจสอบให้แน่ใจว่าไม่มีฟองอากาศอยู่ในร่อง



4. ใส่แหวนอะแดปเตอร์เข้ากับหัวเซ็นเซอร์อย่างระมัดระวัง จัดตำแหน่งหัวเซ็นเซอร์โดยให้ขอบบนเซ็นเซอร์ตรงกับจุกบนแหวนอะแดปเตอร์



5. สวมชุดตรวจสอบ (ที่มีวัสดุอ้างอิงที่เป็นของแข็ง) ลงบนแหวนอะแดปเตอร์ จัดตำแหน่งชุดตรวจสอบโดยให้ขอบบนแหวนอะแดปเตอร์ตรงกับจุกบนชุดตรวจสอบ จุดประสงค์ของการใช้แหวนอะแดปเตอร์และชุดตรวจสอบคือเพื่อป้องกันแสงรบกวนในระหว่างการตรวจสอบ



6. ตรวจสอบค่าที่วัดได้บนทรานสมิตเตอร์ ควรบันทึกค่านี้ (จุดศูนย์) ไว้ในเอกสารที่แนบ
7. ถอดชุดตรวจสอบและแหวนอะแดปเตอร์ออกอย่างระมัดระวัง ทำความสะอาดแหวนอะแดปเตอร์ และเช็ดให้แห้ง เก็บแหวนอะแดปเตอร์และชุดตรวจสอบในกล่องเพื่อป้องกันสิ่งสกปรกและความชื้น เก็บกล่องไว้ที่อุณหภูมิห้อง

ข้อควรระวัง: ควรปฏิบัติตามขั้นตอนการตรวจสอบ/การสอบเทียบที่ระบุไว้ในคู่มืออย่างเหมาะสม

สำหรับข้อมูลเพิ่มเติม โปรดติดต่อตัวแทน METTLER TOLEDO ในพื้นที่ของคุณ

验证套件

适用于 InPro 86X0ie 系列浊度传感器

InPro 是梅特勒-托利多集团在瑞士、美国和其他十一个国家的注册商标。

检测浊度传感器 InPro 86X0ie

感谢您购买梅特勒-托利多的 InPro® 86X0 i e 系列浊度传感器验证套件。该套件用于传感器的定期验证，并在必要时进行校准。

验证套件中包含集成的浊化玻璃（固体参比）。浊化玻璃的参数值由用户与之配套的 InPro 86X0ie 系列的浊度传感器测量确定（验证套件不包含传感器）。我们强烈建议在安装新传感器之前用验证套件确定浊化玻璃的参数值。

操作步骤

注意： 验证套件必须先与每个 InPro 86X0ie 系列传感器进行匹配，然后才能用于验证。请记录匹配值以供将来参考。传感器的每次后续验证都将以这些记录值为基础。

两个新传感器之间的匹配值可能会略有不同。这并不意味着传感器或验证套件出了故障。请联系您当地的梅特勒-托利多业务代表以了解详情。

使用浊化玻璃验证浊度



1. 将传感器从过程中移除（遵循传感器指导手册中安装、操作和维护章节的说明）。
2. 使用软布和温和清洁剂清洁传感器头部，最后用超纯水或蒸馏水清洗。
3. 将传感器头部朝上地置于稳固的工作台上，连接传感器与变送器并等待 5 分钟（以预热电子部件）。
4. 使用软布和温和清洁剂清洁验证套件内部，最后用超纯水或蒸馏水清洗。使用温和清洁剂清洁验证套件的灌注器软管和排液管内部，最后用超纯水或蒸馏水清洗。
5. 使用O型圈和 Varivent™ 夹具小心地将验证套件连接至传感器头部。对齐验证套件，使传感器上的中空部分与验证套件上的销钉相匹配。
6. 向灌注器软管中注入超纯水（0-FTU 浊度，无气泡）。缓慢且小心地注入液体，直至排液管约注满 3/5。
7. 前后倾斜传感器约 45° 以排出装置内的气泡。缓慢地将传感器左右倾斜约 10 次。



前后倾斜传感器约 45° 以排出装置内的气泡

8. 将传感器垂直放置在工作台上，检查变送器上的测量值。请将该值记录在附表中。

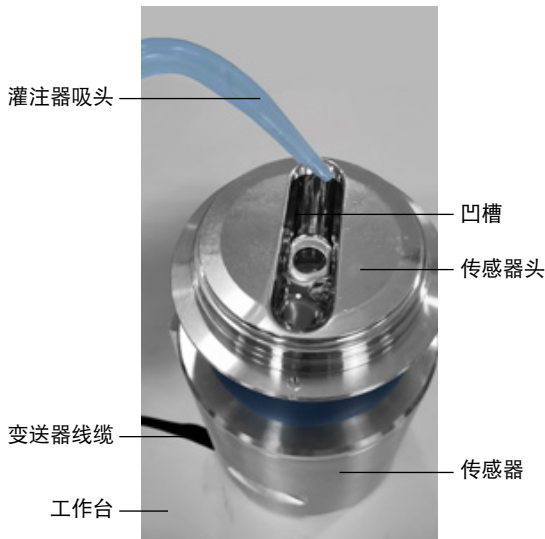
重要事项： 此匹配的测量值使您以后能够随时验证传感器。传感器的验证频率取决于您的工厂标准操作程序（SOP）。然而，我们建议每半年或在必要时进行一次传感器验证。

9. 倾斜传感器和验证套件以将水排出，然后使用排液管将水排空。
10. 移除 Varivent 夹具和 O 型圈。
11. 小心地移除验证套件，不要损坏浊化玻璃。
12. 小心地用软布清洁并干燥验证套件。妥善保存于其包装盒中，防止灰尘和潮气侵入。在室温条件下存放盒子。

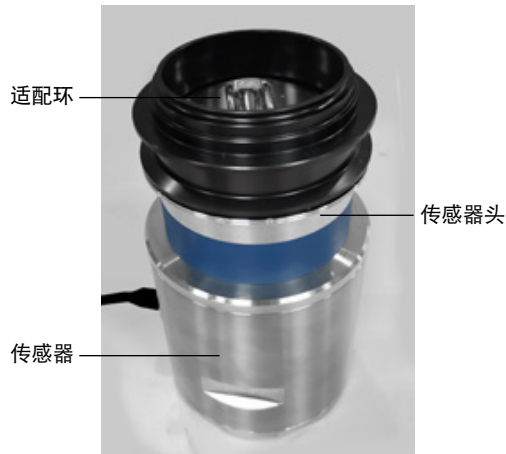
使用超纯水验证零点

除了使用浊化玻璃验证浊度外，该验证套件还可使用超纯水验证零点。

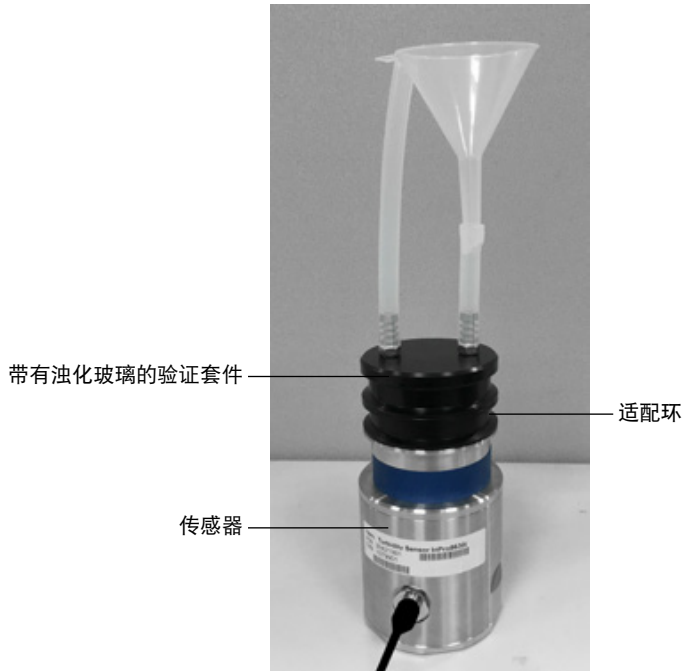
1. 将传感器头部朝上地置于稳固的工作台上，连接传感器与变送器并等待 5 分钟（以预热电子部件）。
2. 用超纯水清洁传感器头部的凹槽和液接部件，冲洗 3 次。
3. 用超纯水将传感器头部的凹槽完全注满。确保凹槽中没有气泡。



- 小心地将适配环连接到传感器头部。对齐传感器头部，使传感器上的中空部分与适配环上的销钉相匹配。



- 将验证套件（带有钢化玻璃）放在适配环上。将其对齐，使适配环上的中空部分与验证套件上的销钉相匹配。适配环和验证套件的用途是防止光线干扰验证。



6. 检查变送器上的测量值。请将该值（零点）记录在附表中。
7. 小心地移除验证套件和适配环。清洁并干燥适配环。将适配环和验证套件妥善保存于其包装盒中，以防灰尘和潮气侵入。在室温条件下存放盒子。

注意：应按照适当的说明手册进行验证 / 校准。

有关更多信息，请与当地的梅特勒-托利多代表联系。

For addresses of METTLER TOLEDO
Market Organizations please go to:
www.mt.com/pro-MOs



Management System
certified according to
ISO 9001 / ISO 14001



Mettler-Toledo GmbH, Process Analytics

Im Hackacker 15, CH-8902 Urdorf, Switzerland
Phone +41 44 729 62 11, Fax +41 44 729 66 36

Subject to technical changes.
© 10/2021 METTLER TOLEDO. All rights reserved.

Printed in Switzerland. 30 714 692 A



www.mt.com/pro