



METTLER TOLEDO

Verification kit
Prüfkit
Kit de vérification

InPro 8600 i Series Turbidity Sensors

Instruction manual
Bedienungsanleitung
Instructions d'utilisation



English	Page	3
Deutsch	Seite	7
Français	Page	11



Verification kit

InPro 8600 i Series Turbidity Sensors

Instruction manual

Trademark notice:

InPro is a registered trademark of the METTLER TOLEDO Group in Switzerland, USA and a further eleven countries. All other trademarks are the property of their respective owners.

Inspection of the turbidity sensors InPro 8600 i

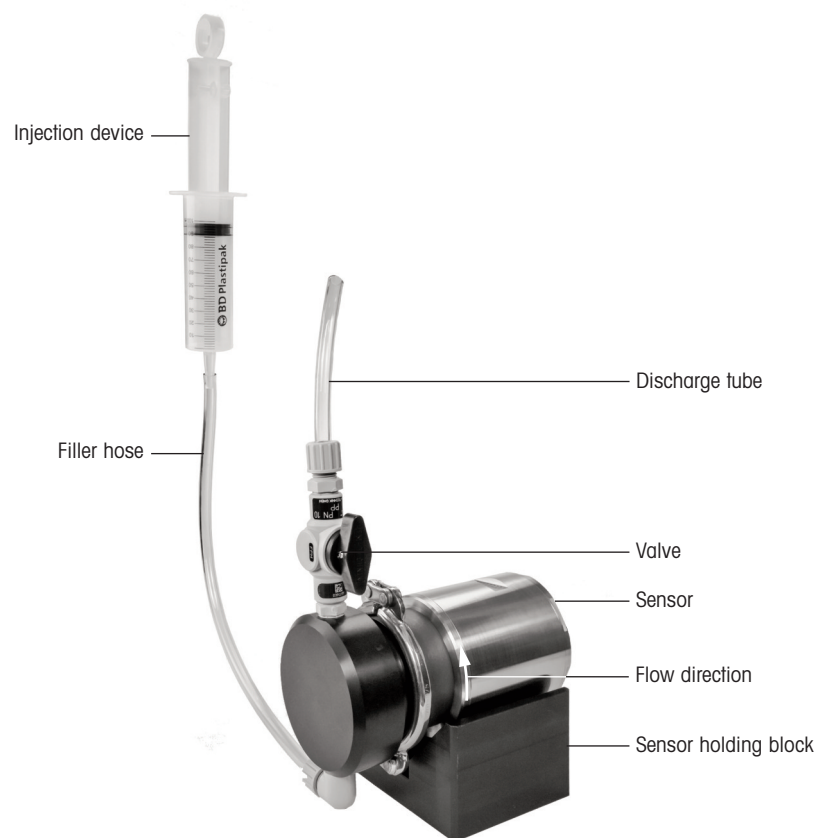
Thank you for buying the verification kit for the InPro® 8600 i series turbidity sensors from METTLER TOLEDO. The kit is for periodic verification of the sensor, and calibration if required.

The verification kit includes an integrated turbiglass (solid reference). The turbiglass value is determined by the user for each turbidity InPro 8600 i 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 turbiglass value, prior to installing a new sensor.

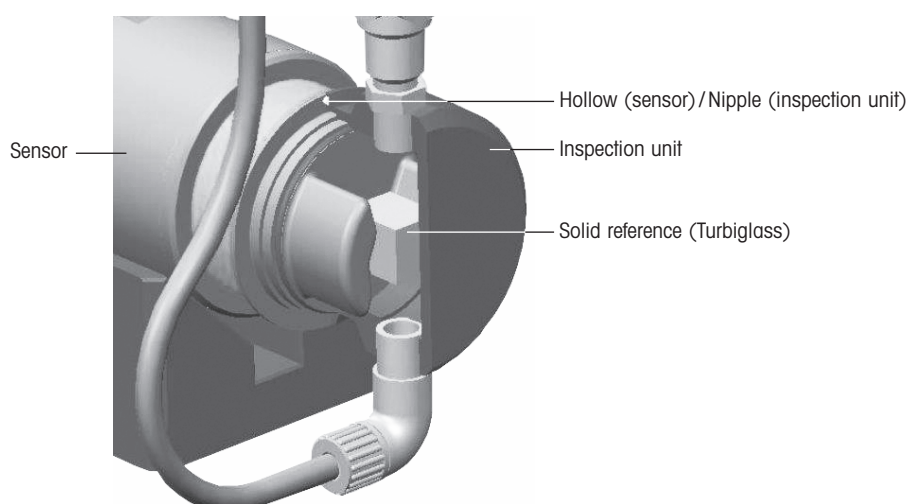
Procedure

Notice: The verification kit has to be matched with each InPro 8600 i 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.



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 and where appropriate with a mild detergent.
3. Place the sensor onto the holding device. Ensure that the sensor is so adjusted that the arrow (flow direction of the medium) points upwards.
4. Carefully attach the inspection unit to the sensor head. Align the inspection unit such that the hollow on the sensor matches with the nipple on the inspection unit.



Important: When attached to the sensor the inspection unit must never be twisted, as this can easily destroy the turbiglass. Avoid any finger print/dirt/scratches on the turbiglass.

5. Mount a Varivent clamp around the process connection.
6. Fill the injection device with distilled water (or the best ultra-pure water – with zero-FTU turbidity) (a minimum of 90 milliliters, bubble free).
7. Put the injection device into the filler hose. Slowly and carefully fill it with distilled water until the discharge tube is approximately half filled. Don't extract the injection device from the filler hose.
8. Close the valve.
9. Connect the sensor 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 point 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 when necessary.

10. Pull out the injection device and empty the inspection unit by opening the valve.
11. Remove the Varivent clamp from the process connection.
12. Remove the inspection unit carefully without damaging the turbiglass.
13. Carefully clean and dry the inspection unit with a soft cloth. Keep it protected from dirt and moisture in the case. Store it at room temperature and avoid excessive heat.

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

For further information please contact your local METTLER TOLEDO representative.

Matching/verification record

Serial number: _____

Date	Calibration value			Matching / verification done from (Forename / Name)	Notes
	25°	90°	Color		

Prüfkit

Trübungssensoren der InPro 8600 i-Reihe

Bedienungsanleitung

Markenrechtlicher Hinweis:

InPro ist eine eingetragene Handelsmarke der Mettler-Toledo Gruppe in der Schweiz und in weiteren elf Ländern. Alle anderen Markenzeichen sind Eigentum der jeweiligen Halter..

Überprüfung des Trübungssensors InPro 8600

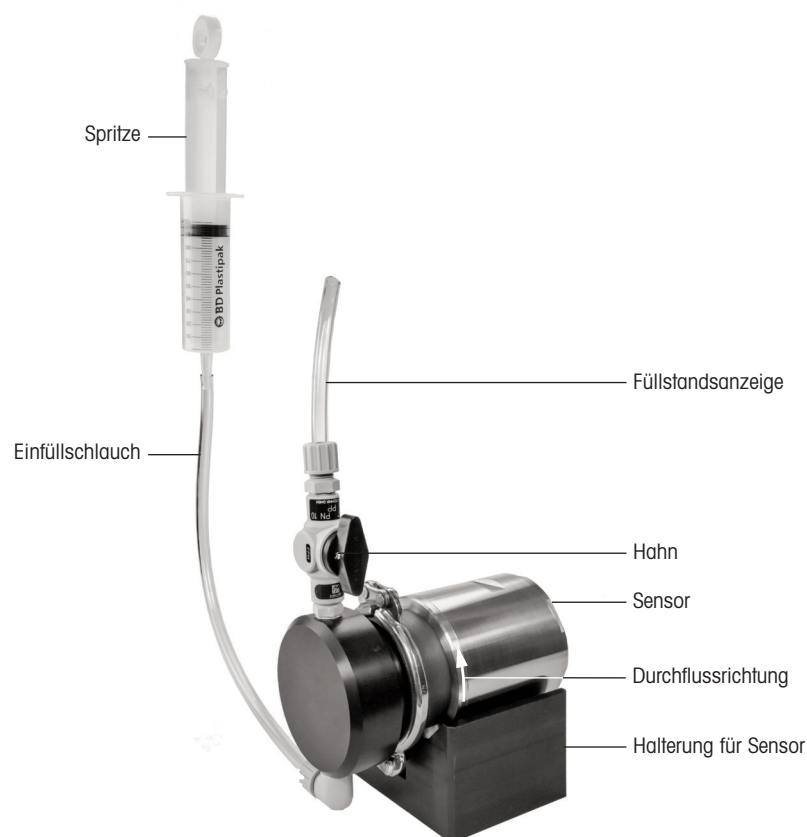
Wir danken Ihnen für den Kauf des Prüfkits für die Trübungssensoren der Reihe InPro® 8600 i von METTLER TOLEDO. Das Kit dient zur regelmäßigen Überprüfung des Sensors und ggf. zur Kalibrierung.

Im Prüfkrit enthalten ist ein Turbiglas (Feststoff-Referenz). Der Turbiglaswert wird vom Anwender für jeden Trübungssensor der Reihe InPro 8600 i bestimmt, mit dem das Kit verwendet wird (das Prüfkrit wird ohne Sensor geliefert). Es wird dringend empfohlen, vor dem Einbau eines neuen Sensors den Turbiglaswert mit dem Prüfkrit zu ermitteln.

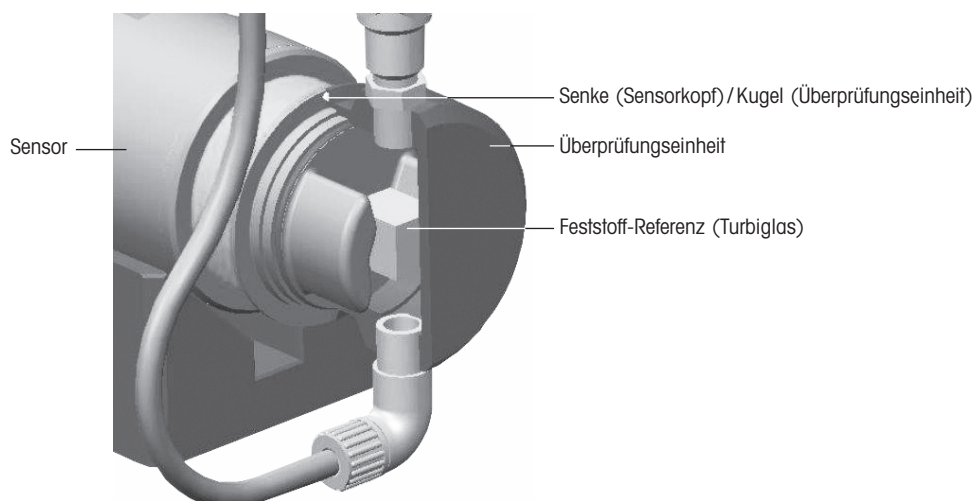
Vorgehensweise

Hinweis: Das Prüfkrit muss mit jedem Sensor der Reihe InPro 8600 i 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.



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 und gegebenenfalls mit einem milden Reinigungsmittel.
3. Legen Sie den Sensor auf die Halterung. Achten Sie darauf, dass der Sensor so ausgerichtet ist, dass der Pfeil (Flussrichtung des Mediums) nach oben zeigt.
4. Befestigen Sie die Überprüfungseinheit vorsichtig am Sensorkopf. Richten Sie die Überprüfungseinheit so aus, dass die Aussparung am Sensor den Nippel an der Überprüfungseinheit aufnimmt.



Wichtig: Die Überprüfungseinheit keinesfalls verdrehen, sobald sie mit dem Sensor verbunden ist. Dadurch kann das Turbiglas leicht zerstört werden. Vermeiden Sie Fingerabdrücke/Schmutz/Kratzer auf dem Turbiglas.

5. Montieren Sie eine Varivent-Schelle um den Prozessanschluss.
6. Füllen Sie die Spritze mit destilliertem Wasser (oder dem besten Reinstwasser – mit null FTU-Trübung) (mindestens 90 Milliliter, blasenfrei).
7. Führen Sie die Spritze in den Einfüllschlauch ein. Füllen Sie ihn langsam und vorsichtig mit destilliertem Wasser, bis die Füllstandsanzeige etwa zur Hälfte gefüllt ist. Ziehen Sie die Spritze nicht aus dem Einfüllschlauch.
8. Schließen Sie den Hahn.
9. Schließen Sie den Sensor an und prüfen Sie den Messwert am Transmitter. Notieren Sie diesen Wert auf dem beigefügten Blatt.

Wichtig: Dieser Messwert ermöglicht Ihnen zukünftig, den Sensor an jeder beliebigen Stelle 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.

10. Ziehen Sie die Spritze heraus und entleeren Sie die Überprüfungseinheit durch Öffnen des Hahns.
11. Entfernen Sie die Varivent-Schelle vom Prozessanschluss.
12. Entfernen Sie die Überprüfungseinheit vorsichtig, ohne das Turbiglas zu beschädigen.
13. Reinigen und trocknen Sie die Überprüfungseinheit sorgfältig mit einem weichen Tuch. Bewahren Sie sie zum Schutz vor Schmutz und Feuchtigkeit in der Schutzverpackung auf. Lagern Sie die Einheit bei Raumtemperatur und vermeiden Sie übermäßige Hitze.

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

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

Messwerte / Prüfprotokoll

Seriennummer:

Datum	Kalibrierwerte			Messwerte / Prüfprotokoll durchgeführt von (Vorname / Name)	Bemerkungen
	25°	90°	Color		

Kit de vérification

Sondes de turbidité série InPro 8600 i

Instructions d'utilisation

Mentions légales :

InPro est une marque déposée du Groupe Mettler-Toledo en Suisse et onze autres pays.
Les autres marques déposées sont la propriété de leurs détenteurs respectifs.

Contrôle des sondes de turbidité InPro 8600

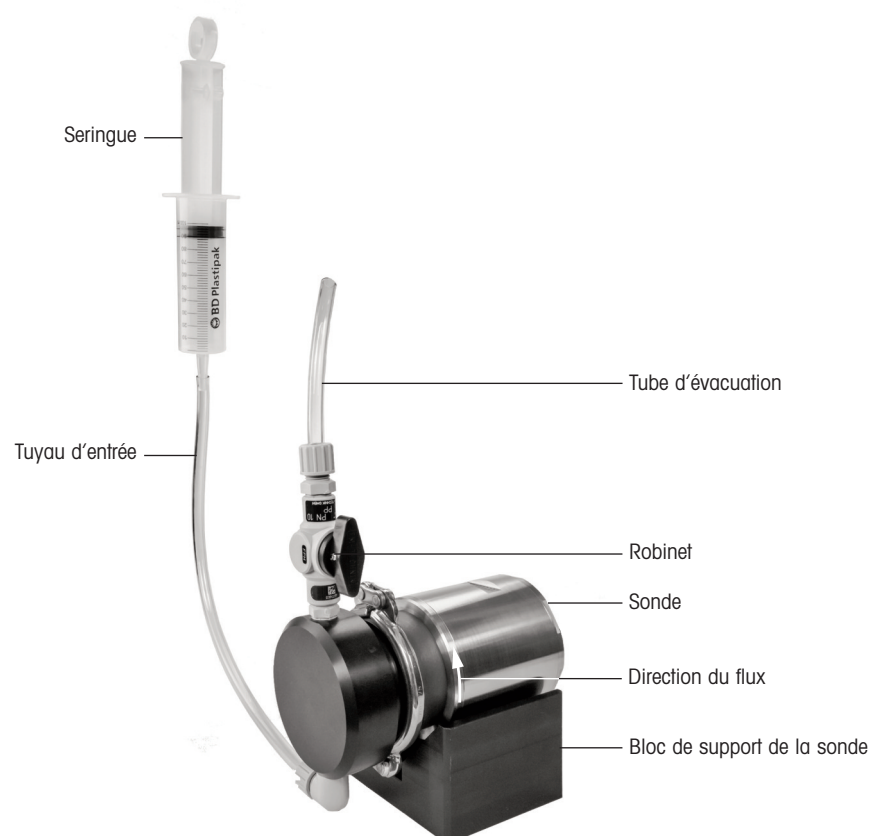
Merci d'avoir acheté le kit de vérification pour les sondes de turbidité de la série InPro® 8600 i de METTLER TOLEDO. Le kit est destiné à la vérification périodique de la sonde et à l'étalonnage si nécessaire.

Le kit de vérification comprend un étalon de turbidité intégré (référence solide). La valeur de l'étalon de turbidité est déterminée par l'utilisateur pour chaque sonde de turbidité de la série InPro 8600 i 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 l'étalon de turbidité avant d'installer une nouvelle sonde.

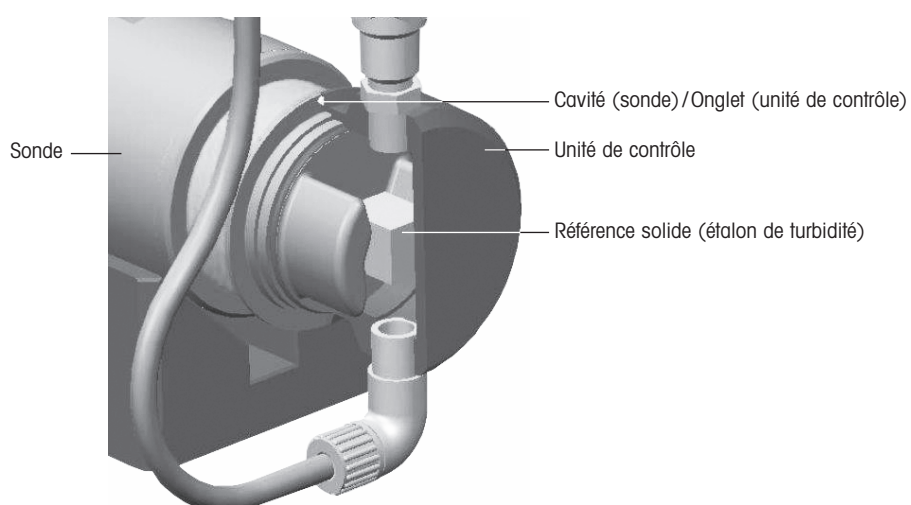
Procédure

Note: Le kit de vérification doit être adapté à chaque sonde de la série InPro 8600 i 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.



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 nettoyant doux.
3. Placez la sonde sur le support. Veillez à ce que la sonde soit réglée de manière à ce que la flèche (sens d'écoulement du fluide) pointe vers le haut.
4. Fixez soigneusement l'unité de contrôle à la tête de la sonde. Alignez l'unité de contrôle de manière à ce que la cavité sur la sonde corresponde au raccord sur l'unité de contrôle.



Important: Lorsqu'elle est fixée à la sonde, l'unité de contrôle ne doit jamais être tordue, car cela peut facilement détruire l'étalon de turbidité. Évitez toute trace de doigt, saleté ou égratignure sur l'étalon de turbidité.

5. Montez une bride Varivent autour du raccord procédé.
6. Remplissez la seringue avec de l'eau distillée (ou la meilleure eau ultra-pure – avec une turbidité de 0 FTU) (un minimum de 90 millilitres, sans bulles).
7. Placez la seringue dans le tuyau de remplissage. Remplissez-le lentement et avec précaution d'eau distillée jusqu'à ce que le tube d'évacuation soit rempli à moitié environ. N'enlevez pas la seringue du tuyau de remplissage.
8. Fermez le robinet.
9. Raccordez la sonde 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.

10. Retirez la seringue et videz l'unité de contrôle en ouvrant le robinet.
11. Enlevez la bride Varivent du raccord procédé.
12. Retirez soigneusement l'unité de contrôle sans endommager l'étalon de turbidité.
13. Nettoyez et séchez soigneusement l'unité de contrôle à l'aide d'un chiffon doux. Protégez-la de la saleté et de l'humidité dans le boîtier. Conservez-la à température ambiante et évitez la chaleur excessive.

Note: 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.

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



Management System
certified according to
ISO 9001 / ISO 14001



Subject to technical changes.
09/2018 © Mettler-Toledo GmbH
Printed in Switzerland. 52 801 082 C

Mettler-Toledo GmbH, Process Analytics
Im Hackacker 15, CH-8902 Urdorf, Switzerland
Phone + 41 44 729 62 11, Fax +41 44 729 66 36

www.mt.com/pro