



Directives de montage pour Correcteurs de volume

1. Généralités

Veillez suivre les directives suivantes pour une préparation optimale de l'installation du correcteur de volume.

Selon les prescriptions du METAS (l'Institut fédéral de métrologie) concernant le montage et les propriétés métrologiques des correcteurs de volume et appareils additionnels, les installations de mesure doivent être équipées de dispositifs permettant la vérification des correcteurs de volume sur le site (raccords de mesure de pression, points de mesure de température et amenée de gaz de test le cas échéant).

2. Montage

Le montage du correcteur de volume dépend du compteur de gaz utilisé. Les prescriptions générales concernant les divers correcteurs de volume devront être respectées:

Série enCore ZM1 / FC1

L'unité centrale doit être montée en dehors de la zone antidéflagrante (Ex). Les entrées d'impulsions des volumes de service, de la pression et de la température doivent être à sécurité intrinsèque pour que des capteurs situés en zone antidéflagrante puissent être branchés.

EK280

Le correcteur de volume peut être utilisé dans la zone antidéflagrante (Ex). Des appareils additionnels ou adaptateurs d'interface doivent être montés en dehors de la zone antidéflagrante. Le capteur de pression est intégré. La sonde de température munie du câble de raccordement ainsi que le câble de liaison pour la transmission des impulsions des volumes de service sont compris dans la livraison.

3. Volumes de service

Les impulsions des volumes de service ou les données Encoder sont transmises sur le correcteur de volume au moyen d'un câble. Des câbles blindés et torsadés bleus ou étiquetés comme tels seront utilisés pour la transmission. Les valeurs maximales de capacité et d'inductance doivent être respectées dans le circuit en sécurité intrinsèque.

4. Pression

La conduite de pression pour le correcteur de volume sera branchée au manchon de vérification «Pr» du compteur à gaz au moyen de raccords Ermeto. Un manchon de contrôle de type Minimess sera monté dans la conduite de pression (possibilité de vérification ultérieure). Une vanne d'arrêt plombable devra être montée sur la conduite de pression, entre le compteur de gaz et le raccord à vis. Ce dispositif facilite la mesure de pression en cas de variations de pression dans le réseau.

En cas de risque de condensation, la conduite devra être installée avec une légère pente ascendante jusqu'au capteur de pression.

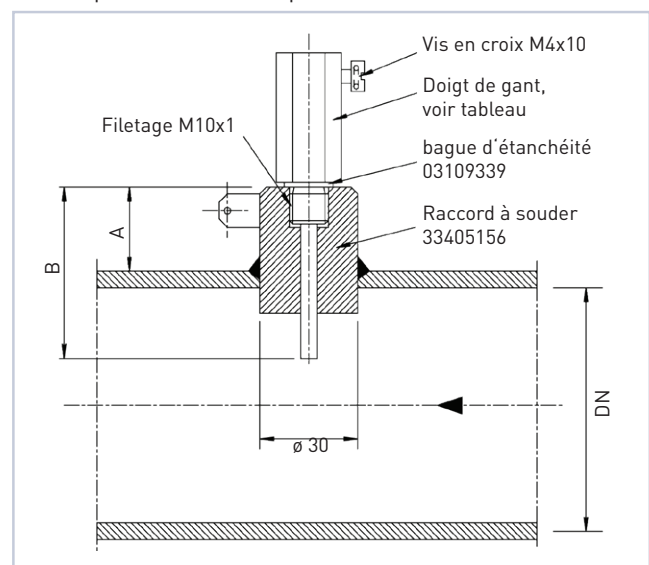
5. Température

Le capteur de température doit être monté dans la poche pour sonde de température prévue sur le compteur de gaz. Si aucune poche n'est prévue, le capteur de température devra être monté derrière le compteur de gaz dans le cas de compteurs à turbine et à soufflet jusqu'à 3 DN (mais jusqu'à 600mm max.) et devant le compteur, dans le cas de compteurs à piston rotatif jusqu'à 2 DN (DN = diamètre de la conduite). Une seconde poche pour sonde de température devra être montée à côté de l'emplacement de mesure de température proprement dit. Elle devra être décalée de 45° par rapport à la première et présenter un diamètre intérieur de 6 à 10mm (possibilité de vérification ultérieure). Afin d'assurer une conductibilité thermique optimale, la poche pour sonde de température devrait être remplie avec un fluide de contact, comme p. ex. de l'huile de silicone (résistant au vieillissement).

Les poches pour sonde de température doivent être montées avec l'ouverture vers le haut afin que le fluide de contact ne puisse pas s'écouler. Une pâte thermoconductrice sera utilisée au lieu de l'huile de silicone en cas de risque de gel ou de formation de condensation.

Directives de montage :

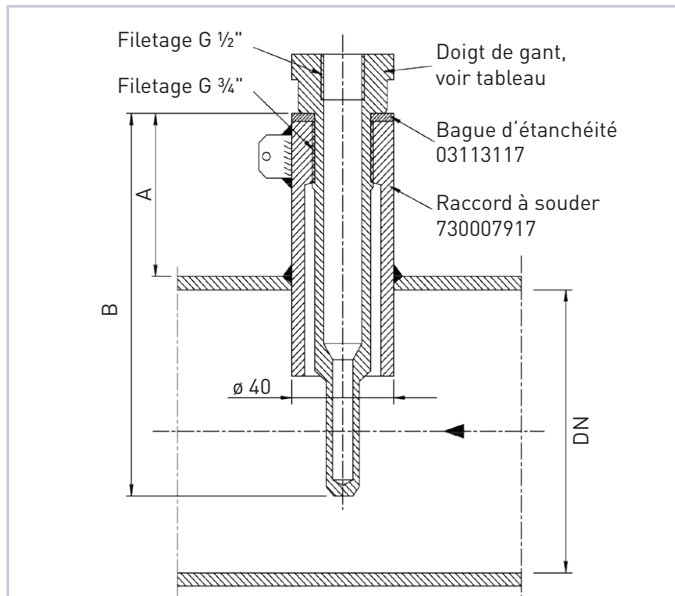
Poches pour sonde de température 50mm



Le raccord à souder est prévu pour des tubes de diamètres DN 40 et 50.

| DN | Dimension A | Dimension B |
|----|-------------|-------------|
| 40 | 23 | 50 |
| 50 | 23 | 50 |

Poches pour sonde de température 160mm



| DN | Dimension A | Dimension B |
|-----------------|-------------|-------------|
| 80 | 68 | 142 |
| 100 | 56 | 142 |
| à partir de 150 | 34 | 142 |

Le raccord à souder est prévu pour des tubes à partir du diamètre DN 80.

Dans la gamme haute pression (à partir de 5 bar sous la surveillance de l'IFP), seuls les douilles et les manchons à souder avec certificat de matériau peuvent être installés (certificat de réception WAZ 3.1).

Veillez en outre vous référer aux directives de la SSIGE, aux prescriptions de la SEV/AES (Electrosuisse) ainsi qu'aux directives de montage et d'exploitation accompagnant les divers appareils.