

## GHMadapt / Zubehör



### Merkmale

**GHMadapt**

Einschweißmuffen ohne/  
mit Leckagebohrungen,  
Adapter,  
T-Stücke,  
CIP-/SIP-fähig,  
EHEDG Zulassung

**Anschluss-  
leitungen**

IP67, IP69K  
4-, 5- und 8-polig

### Einsatzgebiete

**Lebensmittel-, Getränke- und Pharma-  
Industrie**

- Rohrleitungen
- Tanks
- Kessel und sonstige Behältnisse

## Produktinformation

## GHMadapt / Zubehör

### Funktion

Bei der Prozessadaption gilt es entsprechend der Anwendung am Behälter oder in den Rohrleitungen, einen einwandfreien, hygienischen Prozessanschluss zu wählen. Durchmesser, Volumen und Bauform kennzeichnen Größe und Typ des Anschlusses. Medium, Temperatur und Druck das mögliche Prinzip.

### Vorteile

- Gewindegrößen M12, G ½“, G 1“
- Leckagebohrungen
- Modulare Adaption an alle gängigen Prozessanschlüsse
- Hygiene-Anschlussleitungen

## Geräteübersicht

Zubehör	Seite
Montagehinweise	3
<b>Einschweißmuffen</b>	
APH112, APH113, APH121, APH122, APH123, APH132, APH133, APH141, APH142, APH151, APH152	4
<b>Einschweißhilfen</b>	
AMH121, AMH122, AMH123	5
<b>Blindstopfen</b>	
AMH111, AMH112, AMH113	5
<b>Reduzierstücke</b>	
AMH131, AMH132, AMH133, AMH134	5
<b>Prozessadapter</b>	
APH2X1, APH2X2, APH2X3, APH3X1, APH3X2, APH3X3, APH4X1, APH4X2, APH4X3	6
<b>Einschweißarmaturen</b>	
APH501, APH502, APH503	7
<b>Hygiene-Anschlussleitungen</b>	
ACH111, ACH112, ACH121, ACH122	8
ACH113, ACH123	9
<b>Zeugnisse und Protokolle</b>	
Werkszeugnis 2.2, Abnahmeprüfzeugnis 3.1	7

Irrtümer und technische Änderungen vorbehalten.

# Prozessadaption und Zubehör



## Einsatzbereich

Hygienegerechte, totaun- und elastomerfreie Prozessadaption für den Einsatz in weiten Bereichen der Lebensmittelindustrie.

## Funktion GHMadapt

Der hygienegerechte Konus des Sensors wird beim Einschrauben mit einem vorgeschriebenen Drehmoment gegen die Dichtkante der Einschweißmuffe gedrückt.



## Technische Daten

Prozessanschluss	: Gewinde M12, G ½", G 1"
	Anzugsmomente siehe Tabelle unten
Material	: Edelstahl 1.4404, AISI 316L
	2.2 Zeugnis oder 3.1 Zeugnis optional
<i>Arbeitstemperatur</i>	
Dichtung Metall-Metall	: max. 250 °C
Dichtung Metall-PEEK	: max. 150 °C
<i>Betriebsdruck</i>	
Dichtung Metall-Metall	: max. 50 bar
Dichtung Metall-PEEK	: max. 10 bar

## Montagehinweise für Muffen

### Einschweißen in Tanks

- Loch mit Außendurchmesser der Muffe bohren,
  - max. Toleranz +0,2 mm
- Muffe mit 4 Punkten anheften (Abb.1)
  - Reihenfolge der Heftungen beachten
  - Bei G 1 werden 8 Heftpunkte benötigt (Abb.2)
- Einschweißhilfe einschrauben (siehe AMH121, -122, -123)
- Teilabschnitte zwischen den Heftungen schweißen
  - 4 Teilabschnitte bei Gewinde M12 und G ½"
  - 8 Teilabschnitte bei Gewinde G 1"

### Einschweißen in Rohrleitungen

Hierfür stehen neben dem APH-Rohrsystem auch Kugelmuffen oder Muffen mit Schweißbund für Rohre mit Aushalsung zur Verfügung.

## Zulassungen / Konformitäten



## Merkmale

- Definierte Position der Kabeldurchführung bzw. des M12-Steckers (Sensor) mit der Markierung auf der Muffe
- Nur 3 Gewindegrößen für alle Sensoren: M12, G ½", G 1"
- Adaption für alle gängigen Prozessanschlüsse wie: VARINLINE®, Tri-Camp, Milchrohr, DRD, ...
- Reduzieradapter für den Ersatz bisher vorhandener Sensoren z.B. Vibrationsgrenzschalter
- Ausführungen mit Leckagebohrungen

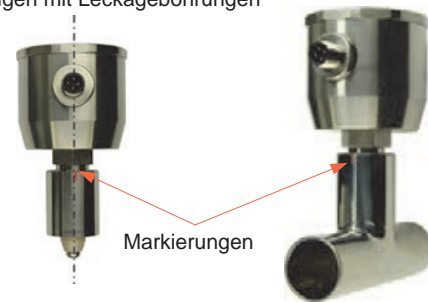
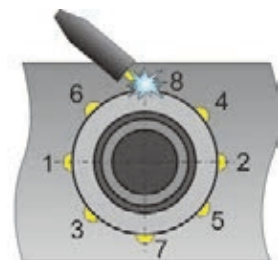


Abbildung 1

Abbildung 2



4 Teilabschnitte bei M12 und G ½"

8 Teilabschnitte bei G 1"



Um ein Durchglühen bzw. Verziehen der Muffe während des Schweißvorganges zu verhindern, ist es erforderlich zwischen den einzelnen Teilabschnitten eine Pause einzulegen, damit die Muffe abkühlen kann.

## Anzugsmomente

Gewinde	Sensor / Muffe	Minimales Drehmoment [Nm]	Maximales Drehmoment [Nm]
M12x1,5 hvqienisch	PEEK / Metall	5	10
G ½" hygienisch	PEEK / Metall	5	10
G ½" hygienisch	Metall / Metall	5	20
G 1" hygienisch	PEEK / Metall	10	20