

모델 S030

온라인 피팅

사용 설명서

한국어



1.	사용 설명서	4
2.	규정에 따른 사용.....	6
3.	기본적인 안전 지침	7
4.	반 지침	10
5.	정 원리	10
6.	기술 데이터	11
7.	설치	23
8.	유지보수.....	33
9.	예비 부품 및 액세서리	35
10.	포장, 수송.....	42
11.	보관	43
12.	폐기	44

1. 사용 설명서

이 사용 설명서에서는 제품의 전체 수명 주기를 설명합니다. 이 사용 설명서를 잘 보관하여, 모든 사용자가 이에 접근할 수 있고 또 이 제품을 양도할 경우에는 새 소유자가 이를 이용할 수 있도록 하십시오.

안전과 관련된 중요한 정보!

이 사용 설명서를 주의 깊게 읽으십시오. 특히 3. 기본적인 안전 지침과 2. 규정에 따른 사용에 유의하십시오.

- ▶ 이 사용 설명서를 읽고 이해해야 합니다.

사용한 기호



위험

직접적인 위험에 대한 경고!

- ▶ 준수하지 않을 시 사망이나 중상을 입게 됩니다.



경고

위험할 수 있는 상황에 대한 경고!

- ▶ 준수하지 않을 시 중상이나 사망에 이를 수 있습니다.

Version: A 3
0055397
MAN



주의

잠재적인 위험에 대한 경고!

- ▶ 이를 무시하는 경우, 중간 정도나 가벼운 정도의 부상 사고가 발생할 수 있습니다.

유의

물적 손상에 대한 경고!



중요한 추가 정보, 조언 및 권장을 가리킵니다.



이 사용 설명서나 다른 문서에 있는 정보를 참조하고 지시합니다.

▶ 위험 방지 지침을 표시합니다.

→ 수행하여야 하는 작업 단계를 표시합니다.

제품 용어 정의

이 설명서에서 사용된 “제품” 이라는 용어는 피팅 모델 S030 을 의미합니다.

2. 규정에 따른 사용

본 피팅 제품을 규정에 따라 올바르게 사용하지 않을 경우 사람과 주변 설비 및 환경에 위험이 발생할 수 있습니다.

피팅 S030의 내장된 패들 활로 인해 깨끗한 유체의 유량을 측정할 수 있습니다. 피팅 S030은 바요넷(bayonet) 연결 시스템과 함께 장착되는 유량 트랜스미터 또는 디스플레이에 연결할 수 있습니다.

- ▶ 이 제품은 Bürkert에서 추천하거나 승인한 장치 또는 부품과 함께만 사용하십시오.
- ▶ 사용할 때 계약서와 삽입된 장치의 사용 설명서에 상세히 기재된 허용 데이터, 작동 및 사용 조건을 준수해야 합니다.
- ▶ 제품의 적절한 보관, 수송, 설치 및 조작 관련 사항에 유의하십시오.
- ▶ 제품은 문제가 없는 정상 상태에서에서만 작동해야 합니다.
- ▶ 제품은 반드시 규정에 맞게 올바르게 사용하십시오.

3. 기본적인 안전 지침

이 안전 지침은 조립, 작동 및 정비 시 발생하는 사고나 사건을 고려하지 않습니다.

운영자에게는 작업자가 해당 지역의 안전 규정을 준수하도록 할 책임이 있습니다.



설비나 장치 내 고압으로 인한 부상 위험!

- ▶ 설비 또는 제품에서 작업하기 전에 유체가 순환되지 않도록 하고, 압력을 차단하며 배관을 비우십시오.
- ▶ 사용하는 제품에 따라 온도/압력 관계에 유의하십시오.

유체의 높은 온도로 인한 화상 위험!

- ▶ 제품을 맨손으로 만지지 마십시오.
- ▶ 설비 또는 제품에서 작업하기 전에 유체가 순환되지 않도록 하고, 배관을 비우십시오.

유체 유형에 따른 부상 위험!

- ▶ 부식성 유체를 사용할 때는 안전 데이터시트에 기재된 지시와 현행 사고예방 규정을 준수하십시오.



일반 위험 상황.

- ▶ PVC 또는 PP 재질의 피팅은 폭발성 대기에서 사용하면 안 됩니다.
- ▶ 제품 재질에 적합하지 않은 환경에서는 이 제품을 사용하지 마십시오.
- ▶ 제품에 기계적 부하를 가하지 마십시오.
- ▶ 제품에 어떠한 변경도 가하지 마십시오.
- ▶ 시스템을 의도치 않게 작동시켜서는 안 됩니다.
- ▶ 설치 및 수리 작업은 전문가만이 수행해야 하는 업무입니다.
- ▶ 전원 공급을 차단한 후 재가동 시에는 적합한 절차에 따라 프로세스가 제어되어 있는지 확인하십시오.
- ▶ 일반적인 기술 규칙을 준수하십시오.

이 제품은 매체에 의해 손상될 수 있습니다.

- ▶ 이 제품을 제조하는 데 사용된 재질 및 장치와 접촉할 수 있는 유체의 화학적 적합성을 체계적으로 점검하십시오 (예: 알코올, 강하거나 또는 농축된 산성 물질, 알데히드, 알칼리 화합물, 염기, 에스테르, 지방족 화합물, 케톤, 할로젠화 방향족 또는 탄화 수소, 산화제 및 염소화제).

4. 일반 지침

아래의 주소를 통해 이 제품 제조사에 연락할 수 있습니다:

Bürkert SAS

Rue du Giessen

BP 253916

F-67020 TRIEMBACH-AU-VAL

지사 연락처는 다음 홈페이지에서 확인할 수 있습니다:

country.burkert.com

보증

보증 청구의 전제 조건은 이 사용 설명서에 상세하게 기술된 설치 조건을 준수하며 이 제품을 규정에 맞게 올바르게 사용하는 것입니다.

인터넷에 수록된 정보

타입 S030에 대한 사용 설명서와 데이터 시트는 다음 사이트에 수록되어 있습니다: country.burkert.com

5. 측정 원리

배관 라인에서 흐르는 유체가 패들 휠을 회전시킵니다. 이 패들 휠의 회전 주기 f 는 유량에 비례합니다.

6. 기술 데이터

작동 조건



유체의 온도 및 압력은 연결된 트랜스미터 또는 디스플레이에 의해 제한될 수 있습니다(해당 사용 설명서 참조).

주변 온도(작동 중)	사용하는 트랜스미터 또는 디스플레이에 따라 해당 사용 설명서를 참조하십시오
압력 등급	PN16(또는 PN40, 요청이 있을 경우), 금속 피팅용. PN10, 플라스틱 피팅용, 유체 온도에 따라, 그림 1 참조.
유체 온도	패들 휠 및 피팅 하우징의 재질에 따라, 표 1 참조.

패들 휠 재질	피팅 하우징 재질	유체 온도
PP	<ul style="list-style-type: none"> • 스테인리스 스틸 • 황동 • PVDF • PP 	+0~80°C
	<ul style="list-style-type: none"> • PVC 	+0~+50°C

패들 재질	피팅 하우징 재질	유체 온도
PVDF	<ul style="list-style-type: none"> • 스테인리스 스틸 • 황동 • PVDF 	-15~+100°C
	• PP	+0~80°C
	• PVC	+0~+50°C

표 1 제품 재질에 따른 유체 온도

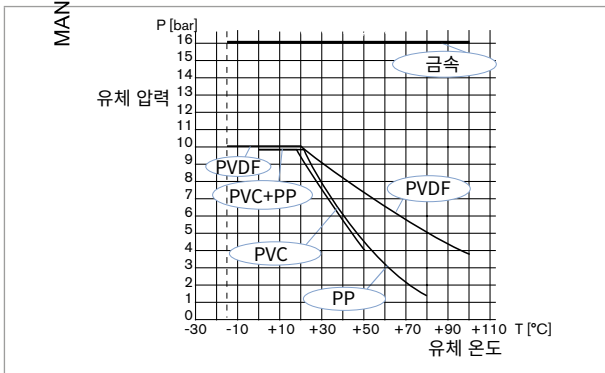


그림 1: 유체의 압력/온도 관계 그래프, 피팅 S030 자체용

규격 및 가이드라인

이 제품은 EU의 관련 허가 규정의 요건을 충족합니다. 또한 이 제품은 영국 법령에서 정하는 요건 역시 충족합니다.

현재 적용되는 개별 EU 적합성 확인서/UK Declaration of Conformity(영국 적합성 확인서)에서 적합성 평가 절차에서 적용되는 승인 규격을 확인할 수 있습니다.

고압 장치 지침 준수

- 이 제품의 재질이 유체와 양립할 수 있는지를 확인하십시오.
- 파이프의 공칭 직경(DN)이 이 제품에 적합한지를 확인하십시오.
- 이 제품에 대한 유체의 공칭 압력(PN)에 유의하십시오.
유체의 공칭 압력(PN)은 이 제품의 제조사가 표시합니다.

이 제품은 다음의 조건에서 고압 장치 지침 2014/68/EU의 제 4조 제1항에 따릅니다:

- 파이프에 사용되는 제품(PS=최대 허용 압력(bar), DN=파이프의 공칭 직경)

유체의 특성	조건
유체 그룹 1, 제4조, 제1항 c.i호	DN≤25
유체 그룹 2, 제4조, 제1항 c.i호	DN≤32 또는 PSxDN≤1,000
그룹 1에 속하는 유체, 제4조, 제1항, c.i호	DN≤25 또는 PSxDN≤2,000
그룹 2에 속하는 유체, 제4조, 제1항, c.ii호	DN≤200 또는 PS≤10 또는 PSxDN≤5,000

유체 데이터

유체의 최대 점도	300cSt
유체 유형	깨끗하고 중성인 또는 약산성인 유체
유체 내 고체 함량	최대 1%
최대 입자 크기	0.5mm

일반 데이터

유량계	
• 측정 범위	• 0.3~10m/s
• 측정 편차	
- 기본 K 계수 적용	측정값의 ±2.5%*
- 학습 절차 포함	측정값의 ±1%*(학습 시 유량 값에서 측정된 값)
• 선형성	• 측정 범위 종단부의 ±0.5%*
• 반복성	• 측정값의 ±0.4%*

*다음과 같은 참조 조건에 따라 결정됨: 유체=물, 20°C의 수온 및 주변 온도, 최소한의 유입 및 배출 거리 고려, 적절한 파이프 치수.

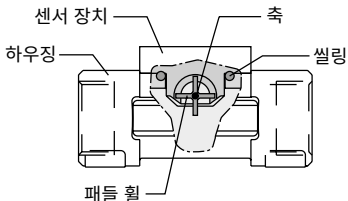


그림 2: 피팅 S030 단면

부품	재질
씰링	FKM EPDM, FDA 인증 획득, 요청이 있을 경우
하우징	스테인리스 스틸(316L – 1.4404) 황동(CuZn39Pb2) PVC, PP, PVDF
볼트	스테인리스 스틸(316L – 1.4404)
패들 휠	PVDF PP, 요청이 있을 경우
축 및 베어링	세라믹(Al_2O_3)

치수

→ 타입 S030 관련 정보는 다음 사이트에 저장된 장치 데이터시트에 수록되어 있습니다: country.burkert.com

K 계수 (펄스/리터)

K 계수는 모두 다음과 같은 참조 조건에 따라 결정됨: 유체=물, 20°C의 수온 및 주변 온도, 최소한의 유입 및 배출 거리 고려, 적절한 파이프 치수.



피팅 S030 이 트랜스미터 또는 표시창과 연결된 경우 K 계수가 자동으로 환산되지 않습니다. 이때 환산은 다음과 같은 형식 중 하나로 진행됩니다.

$K \text{ 계수(펄스/US 갤런)} = K \text{ 계수(펄스/리터)} \times 3.785$, 유량 환산용(US 갤런/시간 단위)

$K \text{ 계수(펄스/US 갤런)} = K \text{ 계수(펄스/리터)} \times 4.546$, 유량 환산용(US 갤런/시간 단위)



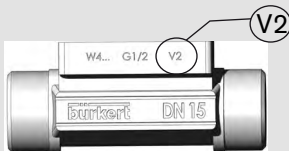
DN15 및 DN20 규격의 일부 S030 피팅은 상이한 K 계수의 두 가지 버전으로 제공됩니다.

버전 2만 있을 경우 2012년 3월부터 버전 2만 제공됩니다. 버전 2 피팅은 “v2” 표시가 있으며 다음 위치에서 확인할 수 있습니다:

- 플라스틱 재질 DN15 또는 DN20 하부



- 금속 재질 DN15 또는 DN20 측면





이 사용 설명서에는 다음 규격의 명칭이 바뀌었습니다:

- 용접 소켓의 경우, 규격 BS 4825에서 BS 4825-1로 변경되었습니다.
- 클램프 연결부의 경우 규격 BS 4825에서 BS 4825-3으로 변경되었습니다.
- 플랜지 연결부의 경우 규격 EN 1092-1에서 EN 1092-1/B1/PN16으로 변경되었습니다.



- 클램프 연결부의 경우 규격 ISO가 규격 DIN 32676 시리즈 B로 변경되었습니다.
- 클램프 연결부의 경우 규격 DIN 32676 시리즈 A가 추가되었습니다.

재질	연결부 형태 및 규격	K 계수 (펄스/리터)		
		DN6	DN8	DN15
MAN 1000553976 KO Version: A 3 스테인리스 스틸	규격별 스테드:			
	SMS 3008	—	—	—
	DIN 11866 시리즈 C/ BS 4825-1/ASME BPE	—	—	—
	DIN 11850 시리즈 2/ DIN 11866 시리즈 A/ EN 10357 시리즈 A	—	278	106
	DIN 11866 시리즈 B/ ISO 1127/ISO 4200	—	—	106
	규격별 외측 나사산:			
	SMS 1145	—	—	—
	G	440	278	106
	규격별 내측 나사산:			
	G, Rc, NPT	—	—	106
	규격별 클램프:			
	SMS 3017	—	—	—
	BS 4825-3/ASME BPE	—	—	—
	DIN 32676 시리즈 A	—	278	106
	DIN 32676 시리즈 B	—	—	106

DN15 v2 ¹⁾	DN20	DN20 v2 ¹⁾	DN25	DN32	DN40	DN50	DN65
—	—	—	66.9	—	31.1	19.9	11.4
—	106	74.5	66.9	49.0	31.1	19.9	11.4
74.5	106	74.5	66.9	49.0	31.1	19.9	—
74.5	66.5	—	49.0	31.8	19.8	11.4	—
—	—	—	66.9	—	31.1	19.9	—
74.5	66.5	—	49.0	31.8	19.8	11.4	—
74.5	66.5	—	49.0	31.8	19.8	11.4	—
—	—	—	66.9	—	31.1	19.9	11.4
—	106	74.5	66.9	—	31.1	19.9	11.4
74.5	106	74.5	66.9	—	31.1	19.9	—
74.5	66.5	—	49.0	31.8	19.8	11.4	—

1) 18페이지.

재질	연결부 형태 및 규격	K 계수(펄스/리터)		
		DN6	DN8	DN15
스테인리스 스틸	규격별 플랜지:			
	EN 1092-1/B1/PN16	440		
	ANSI B16-5		—	106
	JIS 10K			
황동	전체	440	278	106
PVC	전체	440	278	116
PP	전체	—	—	110
PVDF	전체	440	278	118

K 계 (펄스/리터)							
DN15 v2 ¹⁾	DN20	DN20 v2 ¹⁾	DN25	DN32	DN40	DN50	DN65
74.5	66.5	—	49.0	31.8	19.8	11.4	—
74.5	66.5	—	49.0	31.8	19.8	11.4	—
84.7	75.3	—	52.9	28.5	17.3	10.2	—
89.9	74.2	—	52.9	28.4	17.4	10.1	—
90.3	78.0	—	57.0	31.7	19.0	10.9	—

1) 페이지 18페이지 참조

7. 설치

안전 지침



위험

설비나 장치 내 고압으로 인한 부상 위험!

- ▶ 설비 또는 제품에서 작업하기 전에 유체가 순환되지 않도록 하고, 압력을 차단하며 배관을 비우십시오.
- ▶ 사용하는 제품에 따라 온도/압력 관계에 유의하십시오.



위험

유체의 높은 온도로 인한 화상 위험!

- ▶ 제품을 맨손으로 만지지 마십시오.
- ▶ 설비 또는 제품에서 작업하기 전에 유체가 순환되지 않도록 하고, 배관을 비우십시오.

유체유형에 따른 부상 위험!

- ▶ 부식성 유체를 사용할 때는 안전 데이터시트에 기재된 지시와 현행 사고예방 규정을 준수하십시오.



경고

잘못된 설치 시 부상 위험!

- ▶ 유체 설비는 인가를 받은 전문가만이 적절한 공구를 가지고 설치해야 합니다!
- ▶ 사용한 트랜스미터 또는 표시창의 설치 관련 주의 사항에 유의하십시오.

갑작스러운 재작동으로 인한 부상 위험!

- ▶ 설비에서 작업한 후 항상 제어된 상태에서만 다시 작동시킬 수 있도록 조치를 취하십시오.



경고

유체 압력/온도 관계에 유의하지 않을 경우 부상 위험이 있습니다.

- ▶ 재질과 사용한 측정 장치(해당 사용 설명서 참조)에 따라 유체의 압력/온도 관계에 유의해야 합니다.
- ▶ 압력 장치 지침 2014/68/EU에 유의하십시오.

→ 설비에서 흐르는 유체의 속도와 유량에 적합한 피팅을 선택하십시오. 이때 다음 산출 결과를 참조하십시오:

이 그래프는 유속과 유량에 따라 사용에 적합한 파이프 라인 및 피팅용 DN을 선택할 수 있도록 돕습니다.

SMS AN 100033976 한국수자원공사

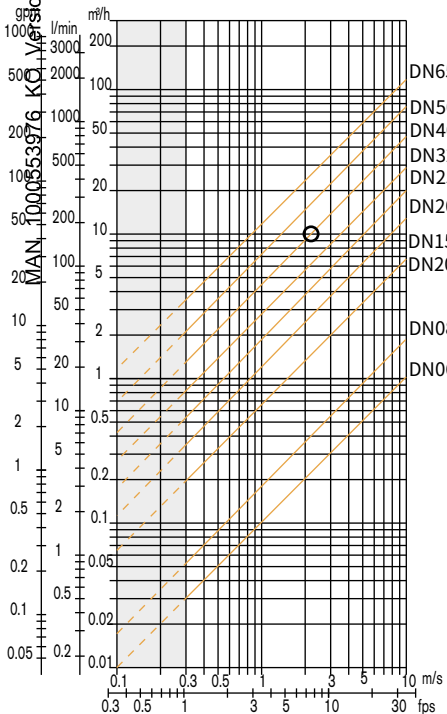
선택 예시:

- 사양: 공칭 유량이 10m³/h일 경우, 최적의 유속은 2~3m/s입니다.
- 솔루션: 그래프에서 유체의 유량 및 속도 사이 교차 지점은 개별 규격*에 기재된 피팅에 적합한 직경(DN40 또는 DN50)을 보여줍니다.

*피팅용

- SMS 1145에 따른 외측 나사산 연결부 포함
- SMS 3008, BS 4825-1/ASME BPE/DIN 11866 시리즈 C, DIN 11850 시리즈 2/DIN 11866 시리즈 A/EN 10357 시리즈 A에 따른 스톨드 연결부 포함
- SMS 3017, BS 4825-3/ASME BPE, DIN 32676 시리즈 A에 따른 클램프 연결부 포함

유량



유속

→ 규격 EN ISO 5167-1을 통해 정의된 최소 유입 및 배출 거리가 유지되도록 피팅을 파이프 라인에 설치하십시오 (그림 3 참조).

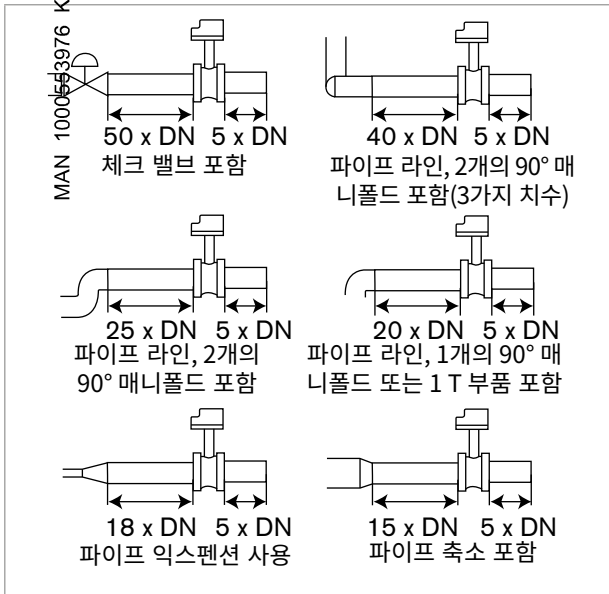


그림 3: 파이프 라인 구조에 따른 최소 유입 및 배출 거리

MAN 100053376 KO Version: A 3

- 팔릴 경우 유량 교정기를 사용하여 측정 정확도를 높이십시오.
- 파이프 라인 안에 공기방울이 생기지 않도록 하십시오 (그림 4 참조).
- 파이프 라인에 올바르게 주입되도록 해야 합니다(그림 5 참조).

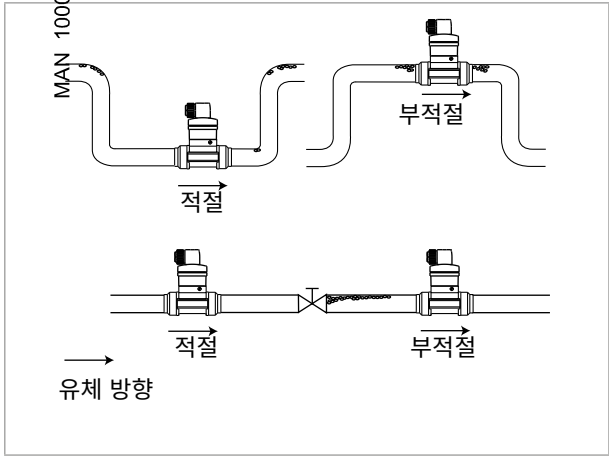


그림 4: 추가 권장 설치 방법

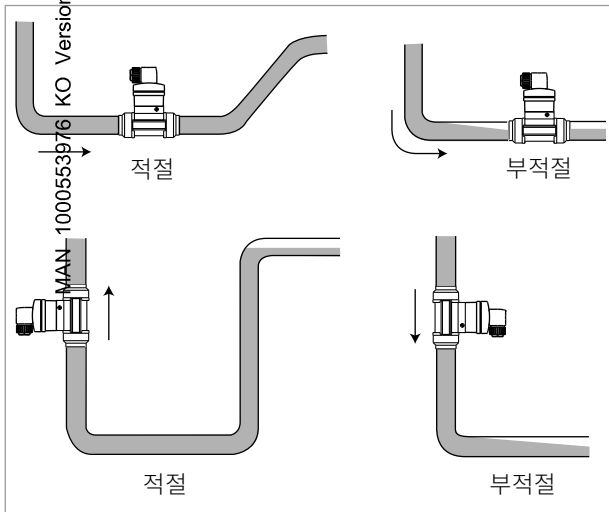


그림 5: 추가 권장 설치 방법

스터드가 있는 피팅



설명된 일반 추가 권장 설치 방법을 준수하십시오.

유의

스터드 연결부가 있는 피팅의 씰링이 용접 시 손상될 수 있습니다.

- 스텐더드를 용접하기 전에 4개의 고정 볼트를 장치에서 푸십시오.
- 장치를 분리하십시오.
- 씰링을 분리하십시오.
- 연결부를 용접하여 연결하십시오.
- 피팅을 파이프에 용접한 후 씰링을 홈에 올바르게 다시 장착하십시오.
- 장치를 다시 부착하십시오.
- 4개의 볼트를 번갈아가며 $1.5\text{N}\cdot\text{m}$ ($1.11\text{lb}\cdot\text{ft}$)의 토크로 단단히 조이십시오.

클램프 연결부가 있는 피팅 설치



- 씰링이 정상 상태인지 확인하십시오.
- 적절한 씰링을 클램프 연결부 홈에 공정에 따라(온도 및 유체 유형에 따라) 끼우십시오.

→ 클램프 연결부를 파이프 클램프를 이용하여 파이프에 고정하십시오.

플랜지 연결부가 있는 피팅 설치



- 씰링이 정상 상태인지 확인하십시오.
- 공정에 따라(온도 및 유체 유형에 따라) 적절한 씰링을 연결부 홈에 끼우십시오.



씰링이 플랜지 고정 중 홈에서 빠지지 않도록 주의하십시오.

→ 플랜지를 고정하여 피팅을 파이프에 부착하십시오.

8. 유지보수

안전 지침



위험

설비나 장치 내 고압으로 인한 부상 위험!

- ▶ 설비 또는 제품에서 작업하기 전에 유체가 순환되지 않도록 하고, 압력을 차단하며 배관을 비우십시오.
- ▶ 사용하는 제품에 따라 온도/압력 관계에 유의하십시오.

유체의 높은 온도로 인한 화상 위험!

- ▶ 제품을 맨손으로 만지지 마십시오.
- ▶ 설비 또는 제품에서 작업하기 전에 유체가 순환되지 않도록 하고, 배관을 비우십시오.

유체 유형에 따른 부상 위험!

- ▶ 부식성 유체를 사용할 때는 안전 데이터시트에 기재된 지시와 현행 사고예방 규정을 준수하십시오.



경고

부적절한 정비 작업으로 인한 위험!

- ▶ 정비 작업은 인가를 받은 전문가만이 적절한 공구를 가지고 수행해야 하는 업무입니다.
- ▶ 설치에서 작업한 후 항상 제어된 상태에서만 다시 작동시킬 수 있도록 조치를 취하십시오.

정비 및 청소

유의

이 제품은 세제에 의해 손상될 수 있습니다.

- ▶ 이 제품은 물 또는 피팅 재질과 호환되는 세정제를 살짝 적신 수건이나 천으로 청소해야 합니다.

9. 예비 부품 및 액세서리



주의

부적절한 부품 사용으로 인한 부상 위험 및 물적 손상!

올바르지 않은 액세서리와 부적절한 예비 부품을 사용하면 제품 및 그 주변에 손상이 발생하고 부상 사고가 발생할 수 있습니다.

- ▶ Bürkert사의 순정 액세서리와 순정 예비 부품만을 사용하십시오.

인증서	품목 번호
EN 10204에 따른 출고 검사 확인서 3.1	803 723
EN 10204에 따른 공장 인증서 2.2	803 722
표면 조도 측정값 인증서	804 175
3점 보정 인증서(S030, 트랜스미터 또는 표시창과 함께 장착)	550 676
FDA 인증	803 724

→ 인증서를 요청하려면, 담당 Bürkert 지사에 문의하십시오.



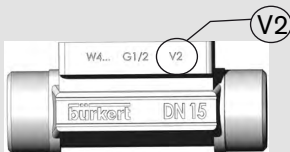
DN15 및 DN20 규격의 일부 S030 피팅은 상이한 K 계수의 두 가지 버전으로 제공됩니다.

버전 2만 있을 경우 2012년 3월부터 버전 2만 제공됩니다. 버전 2 피팅은 “v2” 표시가 있으며 다음 위치에서 확인할 수 있습니다:

- 플라스틱 재질 DN15 또는 DN20 하부



- 금속 재질 DN15 또는 DN20 측면

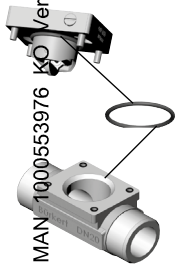


예비 품	품목 번호
스테이리스 스틸 재질 센서 장치	
PVDF 재질 패들 휠, FKM 재질 씰링, 볼트 및 인증서, DN06, DN08, DN15 v2 및 DN20 v2용	448 678
PVDF 재질 패들 휠, FKM 재질 씰링, 볼트 및 인증서, DN15(DN15 v2 및 DN20 v2 제외)~DN65용	432 306
PVDF 재질 패들 휠, EPDM 재질 씰링, 볼트 및 인증서, DN15(DN15 v2 및 DN20 v2 제외)~DN65용	432 305
PVDF 재질 패들 휠, EPDM 재질 씰링, 볼트 및 인증서, 내부 정확도=0.8 μ m, DN15(DN15 v2 및 DN20 v2 제외)~DN65용	434 149
PP 재질 패들 휠, EPDM 재질 씰링, 볼트 및 인증서, DN06, DN08, DN15 v2 및 DN20 v2용	554 896
PP 재질 패들 휠, EPDM 재질 씰링, 볼트 및 인증서, DN15(DN15 v2 및 DN20 v2 제외)~DN65용	449 425

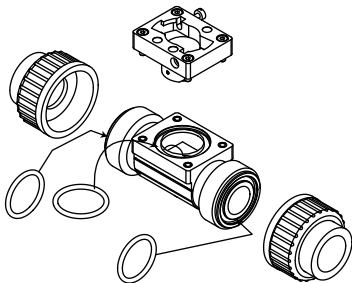
예비 품	품목 번호
황동 재질 센서 장치	
PVDF 재질 패들 휠, FKM 재질 씰링, 볼트 및 인증서, DN06, DN08, DN15 v2 및 DN20 v2용	448 677
PVDF 재질 패들 휠, FKM 재질 씰링, 볼트 및 인증서, DN15(DN15 v2 및 DN20 v2 제외)~DN65용	432 304
PVDF 재질 패들 휠, EPDM 재질 씰링, 볼트 및 인증서, DN15(DN15 v2 및 DN20 v2 제외)~DN65용	432 303
PP 재질 패들 휠, EPDM 재질 씰링, 볼트 및 인증서, DN15(DN15 v2 및 DN20 v2 제외)~DN65용	449 866
PVC 재질 센서 장치	
PVDF 재질 패들 휠, FKM 재질 씰링, 볼트 및 인증서, DN06, DN08, DN15 v2 및 DN20 v2용	448 674
PVDF 재질 패들 휠, FKM 재질 씰링, 볼트 및 인증서, DN15(DN15 v2 및 DN20 v2 제외)~DN65용	432 298
PVDF 재질 패들 휠, EPDM 재질 씰링, 볼트 및 인증서, DN15(DN15 v2 및 DN20 v2 제외)~DN65용	432 297
PP 재질 패들 휠, EPDM 재질 씰링, 볼트 및 인증서, DN15(DN15 v2 및 DN20 v2 제외)~DN65용	443 982

예비 품목	품목 번호
PP 재질 센서 장치	
PVDF 재질 패들 휠, FKM 재질 씰링, 볼트 및 인증서, DN15~DN65	432 300
PVDF 재질 패들 휠, FKM 재질 씰링, 볼트 및 인증서, DN15~DN65	432 299
PP 재질 패들 휠, FKM 재질 씰링, 볼트 및 인증서, DN15~DN65	552 881
PP 재질 패들 휠, EPDM 재질 씰링, 볼트 및 인증서, DN15~DN65	443 983
PVDF 재질 센서 장치	
PVDF 재질 패들 휠, FKM 재질 씰링, 볼트 및 인증서, DN06, DN08, DN15 v2 및 DN20 v2용	448 676
PVDF 재질 패들 휠, FKM 재질 씰링, 볼트 및 인증서, DN15(DN15 v2 및 DN20 v2 제외)~DN65용	432 302
PVDF 재질 패들 휠, EPDM 재질 씰링, 볼트 및 인증서, DN15(DN15 v2 및 DN20 v2 제외)~DN65용	432 301

예비 품	품목 번호
O 링 세트(DN6~DN65), 스테인리스 스틸 재질 피팅용	
FKM	426 340
EPDM	426 341
FKM 재질 O 링 세트, 플라스틱 재질 피팅용	
DN08	448 679
DN15	431 555
DN20	431 556
DN25	431 557
DN32	431 558
DN40	431 559
DN50	431 560
EPDM 재질 O 링 세트, 플라스틱 재질 피팅용	
DN08	448 680
DN15	431 561
DN20	431 562
DN25	431 563
DN32	431 564
DN40	431 565
DN50	431 566



금속 재질 피팅



플라스틱 재질 피팅

그림 6: 피팅 S030의 씰링 위치

10. 포장, 수송

유의

수송 중 피해!

보호가 미흡한 경우 제품이 수송 중 손상될 수 있습니다.

- ▶ 습기와 오염으로부터 보호하고 내충격 포장을 하여 제품을 수송하십시오.
- ▶ 허용 보관 온도를 초과하거나 이에 미달되지 않도록 하십시오.

11. 보관

유의

잘못된 보관은 제품 손상의 원인이 됩니다.

- ▶ 제품은 건조하고 먼지가 없는 곳에 보관하십시오!
- ▶ 제품 보관 온도:

패널 재질	피팅 하우징 재질	보관 온도
PP	<ul style="list-style-type: none"> • 스테인리스 스틸 • 황동 • PVDF • PP 	-15~+80°C
	• PVC	-15~+60°C
PVDF	<ul style="list-style-type: none"> • 스테인리스 스틸 • 황동 • PVDF 	-15~+100°C
	• PP	-15~+80°C
	• PVC	-15~+60°C

12. 폐기

유의

매체에 오염된 제품 부품으로 인한 환경 피해가 발생할 수 있습니다.

- ▶ 제품과 포장은 환경친화적으로 폐기하십시오!
- ▶ 현지 폐기 규정과 환경규정을 준수하십시오.

폐기 시 환경 오염 방지



- ▶ 폐기 및 환경 보호에 대한 국가별 규정에 유의하십시오.
- ▶ 전기 장치 및 전자 장치는 분리 수거한 후 별도로 폐기하십시오.

자세한 정보는 다음 페이지에서 확인하십시오:

country.burkert.com.

관련 정보는 예고없이 변경될 수 있습니다.

www.burkert.com

© Bürkert SAS 2010-2022
Operating Instructions 2211/05_EU-ML 00563875 ORIGINAL_FR