

Booster 2625, 2625SST e 2625NS Fisher™

Sommario

Introduzione	1
Scopo del manuale	1
Descrizione	1
Specifiche	2
Servizi educativi	2
Installazione	4
Montaggio	5
Connessioni a pressione	5
Connessioni di diagnostica	6
Pressione di alimentazione	7
Vie di sfianto	7
Informazioni sul funzionamento	7
Principi di funzionamento	8
Manutenzione	8
Sostituzione del gruppo della membrana	8
Sostituzione del gruppo della valvola	9
Installazione delle connessioni di diagnostica	10
Ordinazione dei pezzi	11
Kit dei pezzi	11
Elenco pezzi	12

Figura 1. Booster 2625 Fisher



W4727-1

Introduzione

Scopo del manuale

Il presente manuale di istruzioni include le informazioni relative all'installazione, al funzionamento, alla manutenzione e ai componenti dei booster serie 2625 Fisher (2625, 2625SST e 2625NS) (Figura 1). Per le istruzioni relative al corpo valvola, all'attuatore e ad altri accessori, fare riferimento ai relativi manuali di istruzioni.



Prima di installare, azionare o effettuare la manutenzione di un booster 2625, 2625SST o 2625NS è necessario ricevere un addestramento completo e qualificato per quanto riguarda la manutenzione, il funzionamento e l'installazione di valvole, attuatori e accessori. Per evitare danni o infortuni, è fondamentale leggere attentamente e comprendere il contenuto del presente manuale e seguirne tutte le indicazioni, inclusi tutti i messaggi di avviso e di attenzione relativi alla sicurezza. In caso di domande relative alle presenti istruzioni, prima di procedere rivolgersi all'[ufficio vendite Emerson](#).

Descrizione

Il 2625 e il 2625SST sono certificati per l'uso in applicazioni con sistemi di sicurezza strumentati (SIS). La certificazione è fornita da EXIDA Consulting LLC, fornitore globale di sistemi di sicurezza e controllo. La certificazione SIS è identificata sul prodotto tramite il logo EXIDA sulla targhetta dati del 2625.

I booster 2625, 2625SST e 2625NS vengono usati con un posizionario sopra una valvola di strozzamento per aumentare la velocità di corsa. Il booster è dotato di una banda morta fissa (regolata dalla distanza sede-sede degli otturatori di alimentazione e di sfianto) impostata in fabbrica durante le fasi di montaggio e collaudo. Inoltre, il booster presenta una configurazione a sede morbida e un limitatore di bypass integrale per eliminare i problemi di saturazione del posizionario che si possono verificare con i booster che non presentano queste caratteristiche. Per la stabilità del sistema è opportuno effettuare la regolazione del limitatore di bypass integrale. Tale regolazione non ha alcun effetto sulla banda morta del booster, ma consente alla valvola di controllo di rispondere a piccole variazioni del segnale di ingresso inviato dal posizionario senza compromettere la precisione in condizioni di regime.

Consente inoltre al booster di inviare un segnale di uscita ad alto volume per ottenere una corsa veloce quando si verificano variazioni del segnale di ingresso rapide e di grossa quantità.

Il booster permette di migliorare il tempo corsa. Se è necessario un controllo di precisione della valvola, si consiglia l'uso di un posizionario. Se il booster viene usato per il comando on/off, è necessario chiudere il limitatore di bypass integrale del booster girandolo completamente in senso orario.

Per facilitare i test diagnostici, si consiglia di installare tubi e connettori per ciascun booster 2625, 2625SST e 2625NS.

Il booster 2625NS è conforme ai requisiti tipici dell'industria dell'energia nucleare ed è pertanto costruito con materiali che assicurano prestazioni superiori a temperature e a livelli di radiazioni elevati.

Gli o-ring installati sul 2625NS sono in EPDM (etilene propilene) e le membrane in EPDM/Nomex. L'EPDM presenta migliore resistenza alla temperatura e maggiore durata in magazzino rispetto al nitrile. La membrana in tessuto meta-aramide offre una migliore resistenza a temperature e a livelli di radiazioni elevati.

ATTENZIONE

Usare aria di alimentazione pulita, asciutta e priva di olio con strumenti che contengono componenti in EPDM. L'EPDM è soggetto a deterioramento se viene a contatto con lubrificanti a base di petrolio.

Il booster 2625NS è classificato di grado commerciale dedicato secondo il programma di qualità ispirato ai criteri 10CFR50, Appendice B. Questi prodotti sono da considerarsi compatibili con i criteri 10CFR, Parte 21.

Specifiche

Le specifiche relative ai booster 2625, 2625SST e 2625NS sono indicate nella Tabella 1. Le informazioni relative a una singola unità, così come esce dalla fabbrica, sono riportate sulla targhetta dati.

Servizi educativi

Per informazioni relative ai corsi disponibili per i booster 2625, 2625SST e 2625NS e per diversi altri prodotti, si prega di rivolgersi a:

Emerson Automation Solutions
Educational Services - Registration
Telefono: +1-641-754-3771 o +1-800-338-8158
e-mail: education@emerson.com
emerson.com/fishervalvetraining

Tabella 1. Specifiche

Diametri di passaggio⁽¹⁾

Via di alimentazione: ■ 9,5 mm (0.375 in.) o ■ 12,7 mm (0.5 in.)
 Via di sfiato: ■ 2,4 mm (0.094 in.)⁽²⁾, ■ 9,5 mm (0.375 in.) o ■ 12,7 mm (0.5 in.)

Segnale di ingresso

Uscita del posizionatore

Pressione massima del segnale di ingresso

10,3 bar (150 psig)

Rapporto tra pressione di ingresso e pressione di uscita

Fisso a 1:1

Campi di lavoro della pressione di alimentazione⁽³⁾

Se usati insieme a un posizionatore o a un altro accessorio pneumatico, collegare sempre il posizionatore e il booster a un'alimentazione comune tramite un filtro regolatore 67D, 67DR o MR95H Fisher (Figura 3). Un filtro ad alta capacità, come il 262K Fisher, deve essere installato nella linea di alimentazione al filtro regolatore. Inoltre, la pressione di alimentazione non deve superare il valore nominale massimo della pressione dell'attuatore. Sono disponibili configurazioni con due campi di pressione di alimentazione massima.

Per l'uso normale con attuatori a membrana: fino a 2,8 bar (40 psig)

Per l'uso normale con attuatori a pistone: fino a 10,3 bar (150 psig)

Banda morta nominale⁽⁴⁾

Percentuale del campo tarato di uscita del posizionatore⁽⁶⁾:

Via di sfiato da 2,4 mm (0.094 in.): 2%

Via di sfiato da 9,5 mm (0.375 in.): 3,5%

Via di sfiato da 12,7 mm (0.5 in.): 5%

Limiti della temperatura operativa^(3,4)

2625/2625SST

Standard: da -40 a 71 °C (da -40 a 160 °F)

Per alte temperature: da 0 a 121 °C (da 32 a 250 °F)

2625

Per basse temperature:⁽⁵⁾ da -60 a 65 °C (da -76 a 149 °F)

2625NS: da -40 a 93 °C (da -40 a 200 °F)

Coefficienti di portata massimi

Consultare la Tabella 2

Connessioni

Segnale di ingresso: 1/4 NPT

Segnale di alimentazione e di uscita: 3/4 NPT

Certificazioni per aree pericolose

Conforme ai requisiti della direttiva ATEX, gruppo II, categoria 2 (gas e polveri)

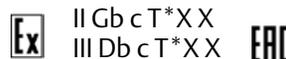
 Ex h IIC Tx Gb
Ex h IIIC Tx Db

La temperatura massima della superficie (Tx) dipende dalle condizioni di funzionamento

Gas: T4, T5, T6

Polvere: T85...T121

Conforme ai regolamenti tecnici dell'Unione doganale eurasiatica TP TC 012/2011 per apparecchiature Gruppi II/III Categoria 2



Classificazione dei sistemi di sicurezza strumentati (SIS)

Livello SIL3 - certificato da exida Consulting LLC

Peso approssimativo

Alluminio: 2,3 kg (5 lb)

Acciaio inossidabile: 4,8 kg (10.6 lb)

Dichiarazione SEP

La Fisher Controls International LLC dichiara che questo prodotto è conforme all'Articolo 4 paragrafo 3 della direttiva PED 2014/68/UE ed è stato progettato e fabbricato in accordo a SEP (Sound Engineering Practice) e non può pertanto riportare la marcatura CE associata alla direttiva PED.

Tuttavia, il prodotto può avere la marcatura CE per indicare la conformità ad *altre* valide direttive CE.

1. Possono essere usate in qualsiasi combinazione.

2. Solo booster 2625 in alluminio.

3. I limiti di pressione/temperatura indicati nel presente manuale, e tutti gli altri codici o limiti standard applicabili, non devono essere superati.

4. Termine definito da ISA Standard S51.1.

5. Opzione a bassa temperatura disponibile solo con certificazione CUTR.

6. Alimentazione da zero psig a valore massimo.

Tabella 2. Coefficienti di portata massimi

COMBINAZIONI DI DIMENSIONI DELLE VIE DI PASSAGGIO				COEFFICIENTI VIA DI ALIMENTAZIONE	COEFFICIENTI VIA DI SFIATO
Via di alimentazione		Via di sfiato			
mm	in.	mm	in.	C_v	C_v
9,5	0.375	2,4	0.094	3,74	0,23
		9,5	0.375	3,74	2,29
		12,7	0.5	3,74	3,40
12,7	0.5	2,4	0.094	4,98	0,24
		9,5	0.375	4,98	2,30
		12,7	0.5	4,98	3,40
Posizionatori digitali per valvole FIELDVUE™ DVC6200, DVC6200 SIS, DVC6200f, DVC6200p, DVC6000, DVC6000 SIS, DVC6000f				0,37	0,31
Posizionatore digitale per valvole FIELDVUE DVC2000					
Relè a bassa pressione				0,13	0,15
Relè ad alta pressione				0,19	0,20
Posizionatore della valvola 3570 Fisher				0,25	0,25
Posizionatore della valvola 3582 Fisher				0,17	0,19
Posizionatore della valvola 3610J, 3610JP, 3611JP, 3620J, 3620JP, 3621JP Fisher				0,37	0,30

Installazione

⚠ AVVERTENZA

Per evitare infortuni, indossare sempre indumenti, guanti e occhiali di protezione durante qualsiasi intervento di manutenzione.

Se il booster viene installato in modo da poter essere soggetto a danni fisici, si possono verificare danni di sistema.

Se le condizioni di servizio superano i valori nominali del booster o di altre apparecchiature, si possono verificare danni o infortuni. Il superamento delle specifiche di pressione indicate nella Tabella 1 può causare perdite, danni ai componenti o infortuni dovuti allo scoppio di componenti contenenti pressione o all'esplosione di gas accumulati.

Contattare l'ingegnere di processo o l'ingegnere della sicurezza per ulteriori informazioni sulle misure di sicurezza da adottare per la protezione contro il fluido di processo.

ATTENZIONE

Non utilizzare nastro sigillante su connessioni pneumatiche. Questo strumento contiene piccoli passaggi che possono essere ostruiti dal distacco di nastro sigillante. Il composto sigillante per filettature deve essere utilizzato per sigillare e lubrificare connessioni pneumatiche filettate.

Nota

Non usare alimentazioni di pressione separate per il booster e il posizionatore associato.

In presenza di un'alimentazione di pressione separata, in caso di perdita di pressione, il booster potrebbe non scaricare immediatamente, mentre il booster scaricherebbe, se il sistema si trova in uno stato transitorio al momento in cui si verifica la perdita dell'alimentazione di pressione, o se le variazioni del segnale di ingresso del booster sono sufficienti per superare la banda morta.

La perdita di un'alimentazione di pressione (separata o comune) a un posizionatore 3582 o 3610J provoca il decadimento della pressione di uscita del posizionatore (pressione di ingresso del booster).

Collegare sempre il posizionatore e il booster con un'alimentazione comune. Fare riferimento alla Figura 3 per gli esempi di installazione tipica. Per fornire una capacità sufficiente ad alimentare entrambi i componenti, si richiede un filtro regolatore 67D, 67DR o MR95H. Nella linea di alimentazione al filtro regolatore 67D, 67DR o MR95H è necessario installare un filtro ad alta capacità, come il 262K.

Montaggio

Il booster è tipicamente montato su nipplo tra la fonte di alimentazione pneumatica e l'attuatore, e può essere usato con attuatori a membrana o a pistone. Molti attuatori richiedono una cassa o connessioni del cilindro più grandi o modifiche per permettere al booster di inviare il segnale di uscita di volume maggiore.

Il booster può anche essere montato direttamente sull'attuatore tramite una staffa di montaggio a forcella per attuatore (Figura 5) o una staffa di montaggio per cassa.

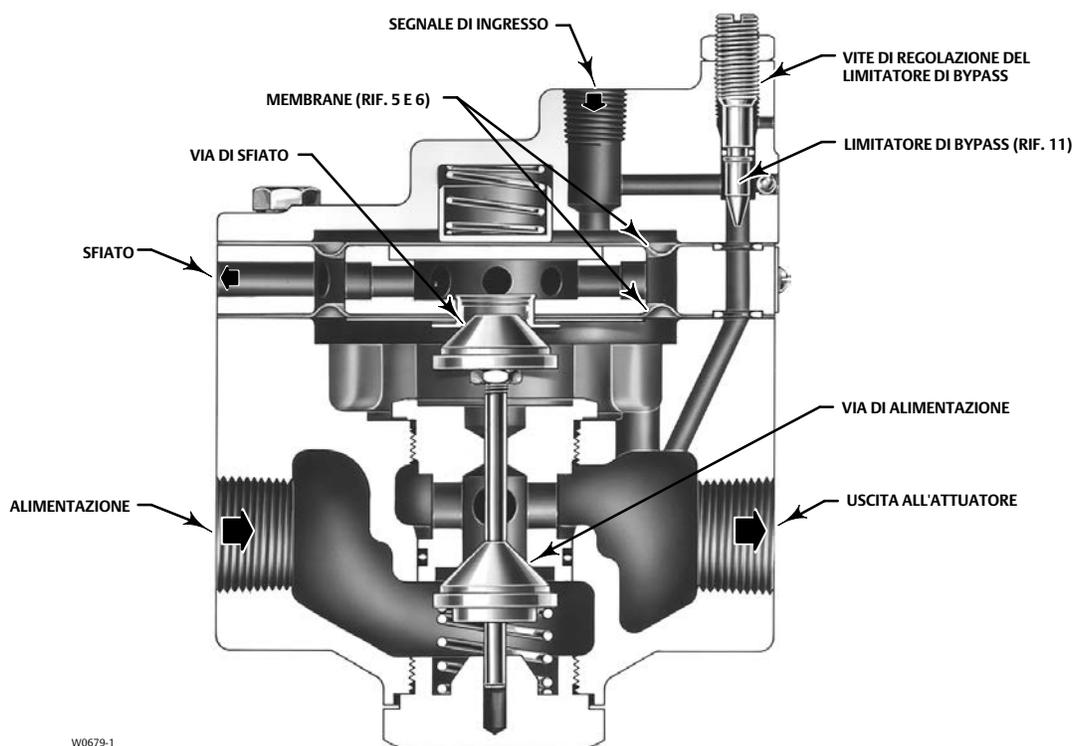
Connessioni a pressione

ATTENZIONE

Non utilizzare nastro sigillante su connessioni pneumatiche. Questo strumento contiene piccoli passaggi che possono essere ostruiti dal distacco di nastro sigillante. Il composto sigillante per filettature deve essere utilizzato per sigillare e lubrificare connessioni pneumatiche filettate.

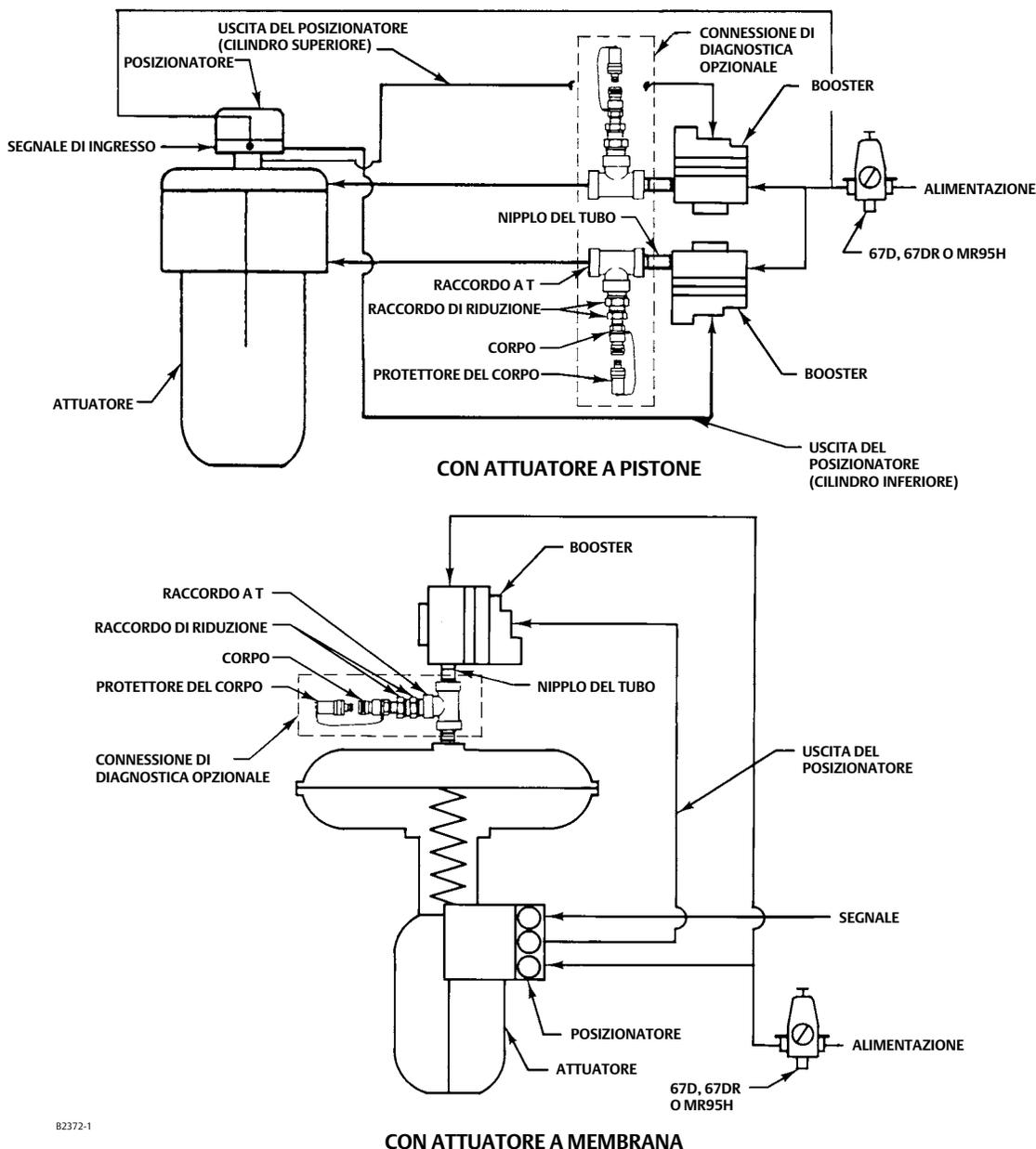
La connessione del segnale di ingresso è da 1/4 NPT. Le connessioni di alimentazione e di uscita sono da 3/4 NPT (il diametro minimo del tubo consigliato per il montaggio su nipplo è di 1/2 NPT per il 2625 e di 3/4 NPT per il 2625SST). Eseguire le connessioni al booster come indicato nella Figura 2. Nella Figura 3 sono mostrate le connessioni per due applicazioni tipiche. Verificare che il tubo abbia un diametro adeguato per il carico di portata del booster e utilizzare per l'attuatore connessioni di ingresso di dimensioni adeguate.

Figura 2. Vista in sezione del booster



W0679-1

Figura 3. Installazioni tipiche



B2372-1

Connessioni di diagnostica

Per supportare i test diagnostici dei gruppi valvola/attuatore/posizionatore, installare connettori e bulloneria tra il booster 2625, 2625SST e 2625NS e l'attuatore. Le installazioni tipiche dei connettori sono mostrate nella Figura 3.

La bulloneria usata include un nipplo da 3/4 NPT, un raccordo a T e raccordi di riduzione con un raccordo di riduzione da 1/8 NPT per il connettore. Il connettore consiste di un corpo da 1/8 NPT e di un protettore del corpo.

Per le connessioni di diagnostica al posizionatore, fare riferimento alle relative istruzioni.

Pressione di alimentazione

La pressione di alimentazione deve essere fornita da aria pulita e secca o gas non corrosivo. Con il booster 2625 è consigliato l'uso di un filtro ad alta capacità, come il 262K.

ATTENZIONE

Usare aria di alimentazione pulita, secca e priva di olio con apparecchiature contenenti componenti in EPDM. L'EPDM è soggetto a deterioramento se viene a contatto con lubrificanti a base di petrolio.

⚠ AVVERTENZA

L'eventuale uso di gas infiammabile o pericoloso come gas di alimentazione può dare luogo a infortuni o danni a causa del rischio di incendi o esplosioni derivanti dall'accumulo dei gas o del contatto con il gas pericoloso. Con applicazioni che utilizzano gas infiammabili o pericolosi come gas di alimentazione, si dovrebbe usare il tubo di sfiato opzionale. Questa opzione consentirà di raccogliere o sfiatare in remoto i gas infiammabili o pericolosi in un luogo sicuro.

Vie di sfiato

Lo scarico nell'atmosfera avviene tramite le vie di sfiato ubicate sul lato dell'unità. Le vie di sfiato devono essere sempre mantenute pulite e libere da corpi estranei che potrebbero ostruirle.

Il tubo di sfiato opzionale scarica tramite una porta singola da 1/2 NPT posizionata sul lato dell'unità. Il tubo di sfiato remoto può essere installato in questa porta per dirigere lo scarico del booster al punto di sfiato o di raccolta remoto prescelto.

Informazioni sul funzionamento

L'unico requisito di funzionamento del booster è la regolazione del limitatore di bypass per ottenere prestazioni costanti dell'attuatore. Sebbene i sistemi che presentano diverse caratteristiche possano richiedere diverse tecniche di regolazione, si consiglia la seguente procedura di regolazione quando l'attuatore viene usato per il comando di strozzamento.

Nota

Per il dimensionamento del booster, scegliere il valore C_g più basso che sia conforme alle specifiche della velocità di corsa. Il sovradimensionamento del booster in un circuito chiuso può causare problemi di stabilità, che richiederebbero un'apertura tale del bypass da impedire al booster di funzionare.

Prima del funzionamento, girare la vite di regolazione del limitatore di bypass (Figura 2) di quattro giri in senso antiorario a partire dalla posizione di chiusura completa. Con l'attuatore in funzione, girare lentamente il limitatore in senso orario finché il booster si attiva in risposta a consistenti variazioni del segnale di ingresso, pur consentendo a piccole variazioni di spostare l'attuatore senza avviare il booster.

Se l'attuatore viene usato per il comando on-off, il limitatore deve essere chiuso (girare completamente in senso orario).

Principi di funzionamento

Fare riferimento alle Figure 3 e 2.

Grazie al limitatore, le grandi variazioni del segnale di ingresso vengono registrate prima sulla membrana di ingresso del booster che nell'attuatore. Una grande e improvvisa variazione del segnale di ingresso causa un differenziale di pressione tra il segnale di ingresso e l'uscita del booster. Quando ciò si verifica, le membrane si spostano per aprire la via di alimentazione o la via di scarico, a seconda dell'azione necessaria per ridurre il differenziale di pressione. La via rimane aperta finché la differenza tra le pressioni di ingresso e di uscita del booster non rientra nei limiti della banda morta del booster. Dopo avere regolato il limitatore di bypass in funzione della stabilità di funzionamento, i segnali che presentano piccole variazioni di grandezza e velocità passano attraverso il limitatore di bypass e all'interno dell'attuatore senza attivare il funzionamento del booster. Sia la via di scarico che la via di alimentazione rimangono chiuse, evitando un inutile consumo d'aria e la possibile saturazione dei relè del posizionatore.

Manutenzione

⚠ AVVERTENZA

Per evitare infortuni, indossare sempre indumenti, guanti e occhiali di protezione durante qualsiasi intervento di manutenzione.

Per poter effettuare la manutenzione, è necessario mettere periodicamente fuori servizio il booster. Per evitare infortuni o danni all'apparecchiatura, scollegare o bypassare tutte le tubazioni di pressione collegate al booster, scaricando la pressione contenuta nell'unità prima di effettuare la manutenzione.

Contattare l'ingegnere di processo o l'ingegnere della sicurezza per ulteriori informazioni sulle misure di sicurezza da adottare per la protezione contro il fluido di processo.

Sostituzione del gruppo della membrana

I numeri di riferimento rimandano alla Figura 4.

1. Rimuovere le sei viti (Rif. 15) dal perimetro del gruppo della custodia della molla (Rif. 3), quindi sollevare il gruppo, facendo attenzione a non perdere la molla di ingresso (Rif. 8) o la sede della molla (Rif. 9).
2. Rimuovere la membrana superiore (Rif. 6), il distanziale della membrana (Rif. 2), il gruppo della membrana (Rif. 5) (il quale include la membrana inferiore) e gli o-ring (Rif. 14). Controllare che i componenti non presentino danni e sostituirli, se necessario.
3. Riposizionare gli o-ring (Rif. 14) dopo averli rivestiti con lubrificante (Rif. 21). Quindi riposizionare il gruppo della membrana (Rif. 5), il distanziale della membrana (Rif. 2) e la membrana superiore (Rif. 6).

Nota

Per garantire il corretto funzionamento del limitatore di bypass, controllare che i fori nella membrana e nel limitatore di bypass siano allineati ai fori nel distanziale della membrana (Rif. 2).

4. Installare il gruppo della custodia della molla (Rif. 3) sulla membrana superiore (Rif. 6). Controllare che la sede della molla (Rif. 9) e la molla superiore (Rif. 8) siano installate nel gruppo della custodia della molla (Rif. 3). Premere con un dito sulla parte inferiore della sede della molla. Se la sede della molla (Rif. 9) non si muove liberamente all'interno del gruppo della custodia della molla

(Rif. 3), rimuovere la sede della molla (Rif. 9) e applicare lubrificante (Rif. 23). Installare la sede della molla (Rif. 9) nel gruppo della custodia della molla (Rif. 3).

ATTENZIONE

Per evitare di danneggiare le membrane, non serrare eccessivamente le viti.

5. Riposizionare le sei viti (Rif. 15) e serrarle in sequenza incrociata.

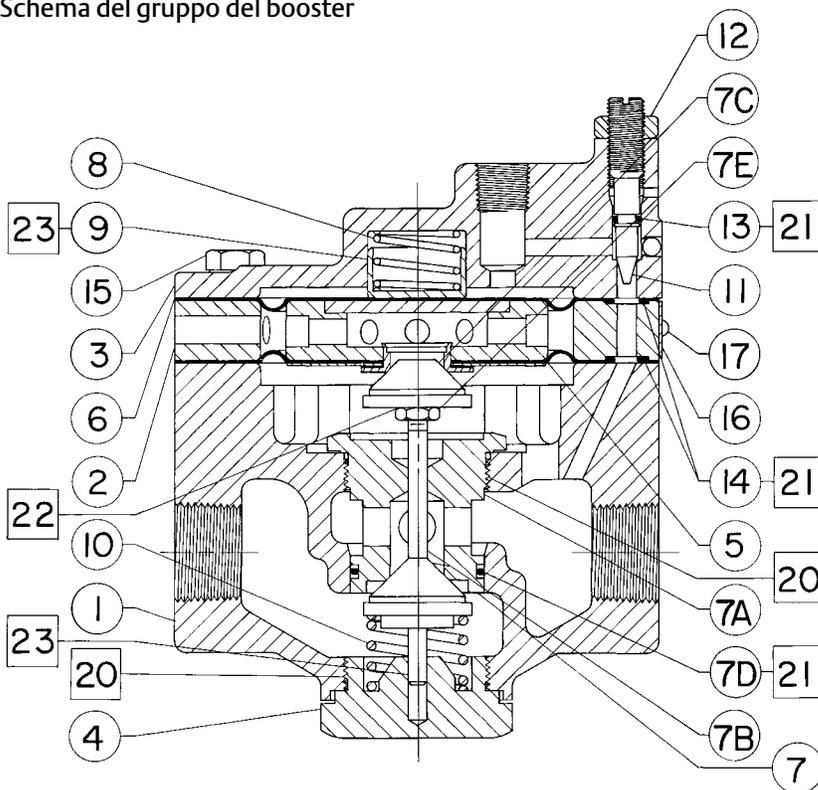
Sostituzione del gruppo della valvola

ATTENZIONE

La distanza tra la linea della sede della porta di sfiato sulla valvola superiore (Rif. 7C) e la linea della sede della porta di alimentazione sulla valvola inferiore e sullo stelo (Rif. 7B) è determinante per garantire i requisiti di banda morta del booster. Questa distanza è impostata in fabbrica e non è regolabile in campo. Qualora fosse necessaria una sostituzione, utilizzare il kit di riparazione autorizzato di fabbrica elencato nella sezione pezzi di ricambio sottostante. Tutti i componenti dei kit di riparazione sono impostati e testati in fabbrica e non sono regolabili in campo.

I numeri di riferimento rimandano alla Figura 4.

Figura 4. Schema del gruppo del booster



1. Rimuovere le sei viti (Rif. 15) dal perimetro del gruppo della custodia della molla (Rif. 3), quindi sollevare il gruppo, facendo attenzione a non perdere la molla superiore (Rif. 8) o la sede della molla (Rif. 9).
2. Rimuovere la membrana superiore (Rif. 6), il distanziale della membrana (Rif. 2), il gruppo della membrana (Rif. 5) (il quale include la membrana inferiore) e gli o-ring (Rif. 14).
3. Svitare il gruppo della valvola (Rif. 7) dal corpo. L'anello di sede (Rif. 7A) è dotato di un dado esagonale da 1-1/2 in. per la rimozione.
4. Applicare il lubrificante (Rif. 21) sull'o-ring (Rif. 7D), il lubrificante (Rif. 23) sulla valvola inferiore e sullo stelo (Rif. 7B), e il sigillante (Rif. 20) sulle filettature dell'anello di sede (Rif. 7A).
5. Installare il gruppo della valvola (Rif. 7) nel corpo (Rif. 1) - controllando che la valvola inferiore e lo stelo (Rif. 7B) si innestino sulla molla inferiore (Rif. 10) - e nell'otturatore inferiore (Rif. 4).
6. Installare il gruppo della membrana (Rif. 5) sulla valvola superiore (Rif. 7C).
7. Installare il distanziale della membrana (Rif. 2) sul corpo (Rif. 1).

Nota

Per garantire il corretto funzionamento del limitatore di bypass, controllare che i fori nella membrana e nel limitatore di bypass siano allineati ai fori nel distanziale della membrana (Rif. 2).

8. Controllare che gli o-ring (Rif. 14) siano installati nel distanziale della membrana (Rif. 2) e rivestiti di lubrificante (Rif. 21).
9. Installare la membrana superiore (Rif. 6).
10. Installare il gruppo della custodia della molla (Rif. 3) sulla membrana superiore (Rif. 6). Controllare che la sede della molla (Rif. 9) e la molla superiore (Rif. 8) siano installate nel gruppo della custodia della molla. Premere con un dito sulla parte inferiore della sede della molla. Se la sede della molla non è in grado di muoversi liberamente nel gruppo della custodia della molla, rimuovere la sede della molla, applicare lubrificante (Rif. 23) e installare di nuovo il gruppo della custodia della molla.

ATTENZIONE

Per evitare di danneggiare le membrane, non serrare eccessivamente le viti.

11. Riposizionare la sei viti (Rif. 15) e serrarle in sequenza incrociata.

Installazione delle connessioni di diagnostica

Per il nome dei componenti e la sequenza di installazione, fare riferimento alla Figura 3.

1. Prima di montare il nipplo del tubo, il raccordo a T, i raccordi di riduzione, la tubazione dell'attuatore e il corpo del connettore, applicare sigillante su tutte le filettature.
2. Girare il raccordo a T in modo da facilitare l'accesso al corpo del connettore e al protettore del corpo durante i test diagnostici.

Ordinazione dei pezzi

Nel corso di qualsiasi comunicazione relativa a questa attrezzatura con l'[ufficio vendite Emerson](#), fare sempre riferimento al numero di serie del booster. Il numero di serie è riportato sulla targhetta dati (Rif. 16, Figura 4).

⚠ AVVERTENZA

Usare esclusivamente pezzi di ricambio Fisher originali. Non utilizzare per nessun motivo sugli strumenti Fisher componenti che non sono forniti da Emerson. L'uso di componenti non prodotti da Emerson annulla la garanzia, può compromettere le prestazioni dell'apparecchiatura e potrebbe causare infortuni e danni.

Kit dei pezzi

Descrizione	Numero pezzo	Descrizione	Numero pezzo
		2625SST	
2625		Repair kits for diaphragms [Kit contains keys 5, 6, 13, 14]	
Repair kits for diaphragms [Kit contains keys 5, 6, 13, 14]		SST boosters with:	
Boosters with:		3/8 inch exhaust high temperature	R2625SD3812 R2625SD3822
Blocked exhaust port 3/32 inch exhaust port	R2625DBLK12 R2625D33212	1/2 inch exhaust high temperature	R2625SD1212 R2625SD1222
3/8 inch exhaust port no brass high temperature low temperature (also includes key 7) low temperature, no brass	R2625D38012 R2625D38B12 R2625D38022 R2625D38032 R2625D38B32	Repair kits for valve assemblies [Kit contains key 7]	
		SST boosters with:	
		3/8 inch supply high temperature	R2625SV3812 R2625SV3822
1/2 inch exhaust port no brass high temperature low temperature (also includes key 7) low temperature, no brass	R2625D12012 R2625D12B12 R2625D12022 R2625D12032 R2625D12B32	1/2 inch supply high temperature	R2625SV1212 R2625SV1222
Repair kits for valve assemblies [Kit contains key 7]		Nota	
For boosters with:		Sono inoltre disponibili kit di riparazione per costruzioni nucleari e tubazioni. Per informazioni sui kit, rivolgersi all'ufficio vendite Emerson.	
3/8 inch supply no brass high temperature low temperature, no brass	R2625V38012 R2625V38B12 R2625V38022 R2625V38B32		
		2625 and 2625SST	
1/2 inch supply no brass high temperature low temperature, no brass	R2625V12012 R2625V12B12 R2625V12022 R2625V12B32	Repair kits for springs [Kit contains keys 8, 9, 10]	
		2.8 bar (40 psig) Maximum Supply	R2625S40012
		10.3 bar (150 psig) Maximum Supply	R2625S15012

Elenco pezzi (Figura 4)

Nota

Per informazioni sull'ordinazione dei pezzi rivolgersi [all'ufficio vendite Emerson](#).

Rif.	Descrizione
1	Body
2	Diaphragm Spacer
3	Spring Case Assembly
4	Body Cap
5*	Diaphragm Assembly For 2625 With blocked exhaust With 2.4 mm (0.094 inch) exhaust With 9.5 mm (0.375 inch) exhaust With 12.7 mm (0.5 inch) exhaust For 2625SST With 9.5 mm (0.375 inch) exhaust With 12.7 mm (0.5 inch) exhaust For 2625NS With 9.5 mm (0.375 inch) exhaust With 12.7 mm (0.5 inch) exhaust
6*	Upper Diaphragm For 2625 and 2625SST For 2625NS
7*	Valve Assembly (includes keys 7A, 7B, 7C, 7D, and 7E)
7A*	Seat Ring 9.5 mm (0.375 inch) supply port 12.7 mm (0.5 inch) supply port
7B*	Lower Valve and Stem For 2625 and 2625SST For 2625NS
7C*	Upper Valve For 2625 and 2625SST For 2625NS
7D*	Valve O-Ring For 2625 and 2625SST For 2625NS

Rif.	Descrizione
7E	Hex Nut
8	Upper Spring
9	Spring Seat
10	Lower Spring
11	Restriction
12	Hex Nut
13*	O-Ring For 2625 and 2625SST For 2625NS
14*	O-Ring (2 req'd) For 2625 and 2625SST For 2625NS
15	Cap Screw (6 req'd) Standard With 1/2 NPT vent connection
16	Nameplate
17	Drive Screw (2 req'd)
20	Anti-seize sealant
21	Lubricant, silicone sealant
22	Thread locking adhesive, mild strength
23	PTFE petroleum-based lubricant (see note immediately below)

Nota

Il lubrificante in PTFE a base di petrolio deve essere usato esclusivamente con il 2625 e 2625SST. Per il 2625NS usare un lubrificante di grado medio a base di silicone.

26	Mounting Bracket For yoke mounting (see figure 5 and 6) For casing mounting (see figure 7) (Use two brackets, stacked, for seismic mounting)
----	---

Connessioni di diagnostica

FlowScanner™ diagnostic system hook-up
Includes pipe tee, pipe nipple, pipe bushings, connector body, and body protector.

For diaphragm actuator
For piston actuator

Figura 5. Booster con staffa di montaggio a forcella

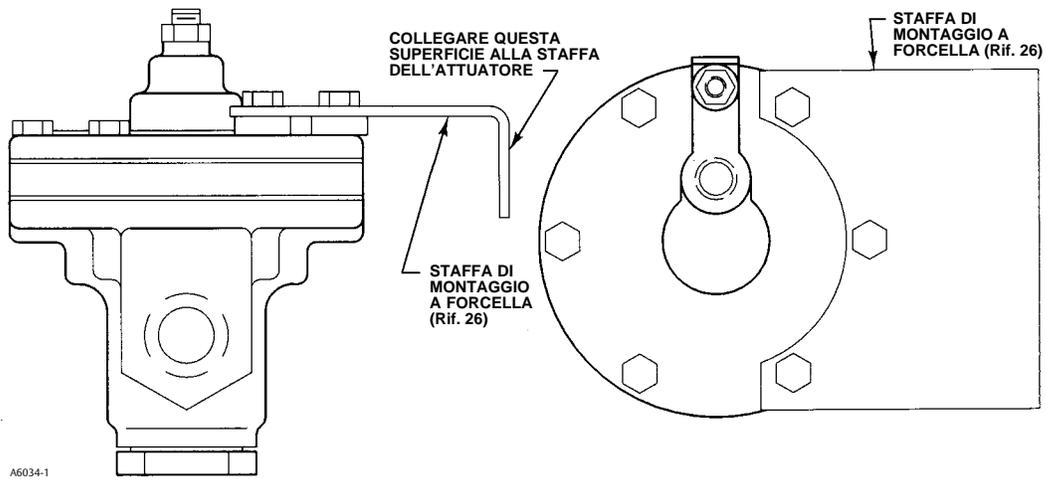


Figura 6. Booster in acciaio inossidabile con staffa di montaggio a forcella

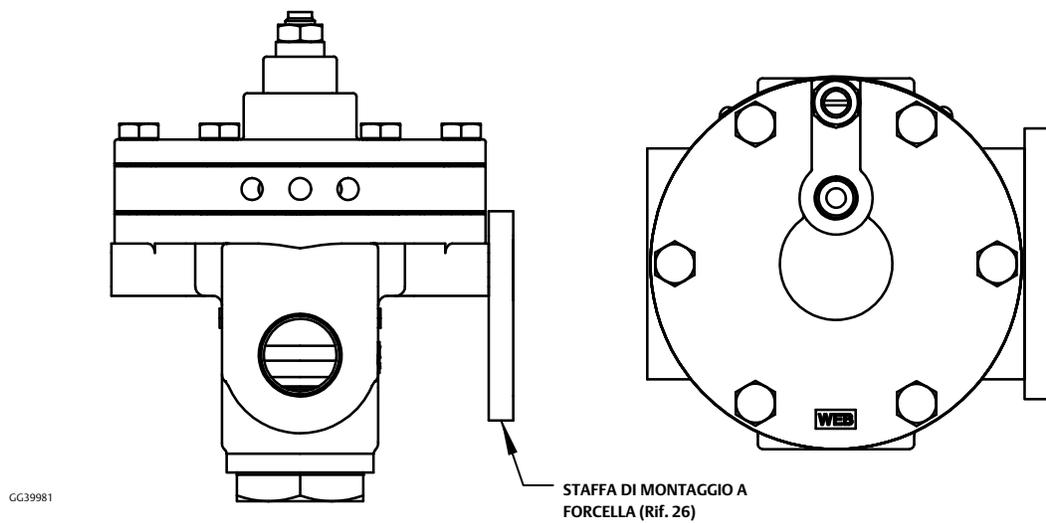
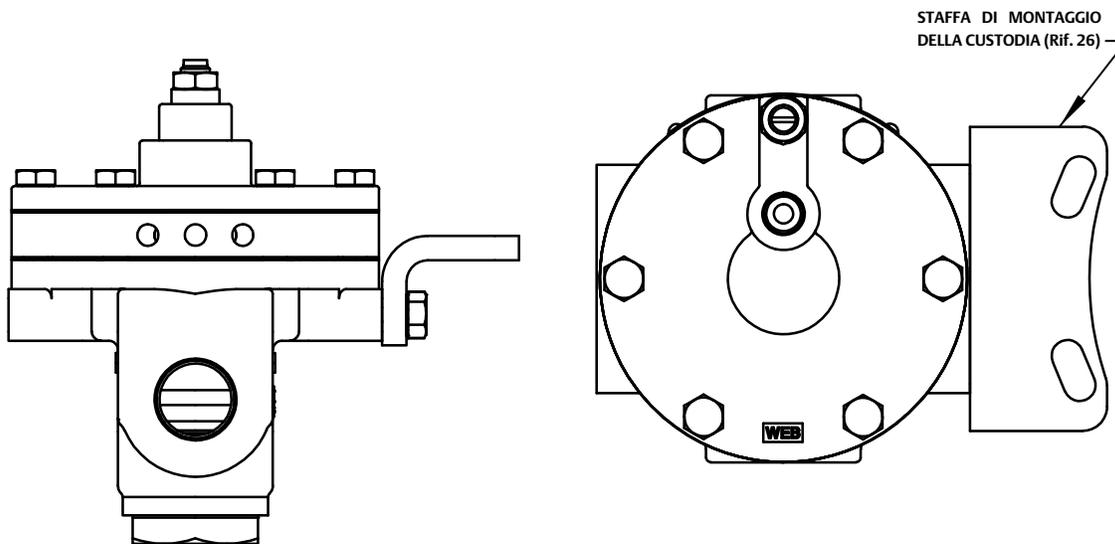


Figura 7. Booster in acciaio inossidabile con staffa di montaggio della custodia



GG39977

Emerson, Emerson Automation Solutions e tutte le loro affiliate non si assumono alcuna responsabilità per la selezione, l'uso o la manutenzione dei propri prodotti. La responsabilità per la selezione, l'uso e la manutenzione corretti dei prodotti è esclusivamente dell'acquirente e dell'utente finale.

Fisher, FIELDVUE e FlowScanner sono marchi appartenenti a una delle società dell'unità commerciale Emerson Automation Solutions del gruppo Emerson Electric Co. Emerson Automation Solutions, Emerson e il logo Emerson sono marchi commerciali e marchi di servizio della Emerson Electric Co. Tutti gli altri marchi appartengono ai rispettivi proprietari.

I contenuti di questa pubblicazione sono presentati solo a scopo informativo e, anche se è stato fatto il possibile per garantirne l'accuratezza, tali contenuti non devono essere interpretati come garanzie, espresse o implicite, in relazione ai prodotti e ai servizi qui descritti, al loro uso o alla loro applicabilità. Tutte le vendite sono soggette ai nostri termini e condizioni, che sono disponibili su richiesta. Ci riserviamo il diritto di apportare modifiche o migliorie al design o alle specifiche di tali prodotti in qualsiasi momento e senza obbligo di preavviso.

Emerson Automation Solutions
Marshalltown, Iowa 50158 USA
Sorocaba, 18087 Brazil
Cernay, 68700 France
Dubai, United Arab Emirates
Singapore 128461 Singapore
www.Fisher.com

