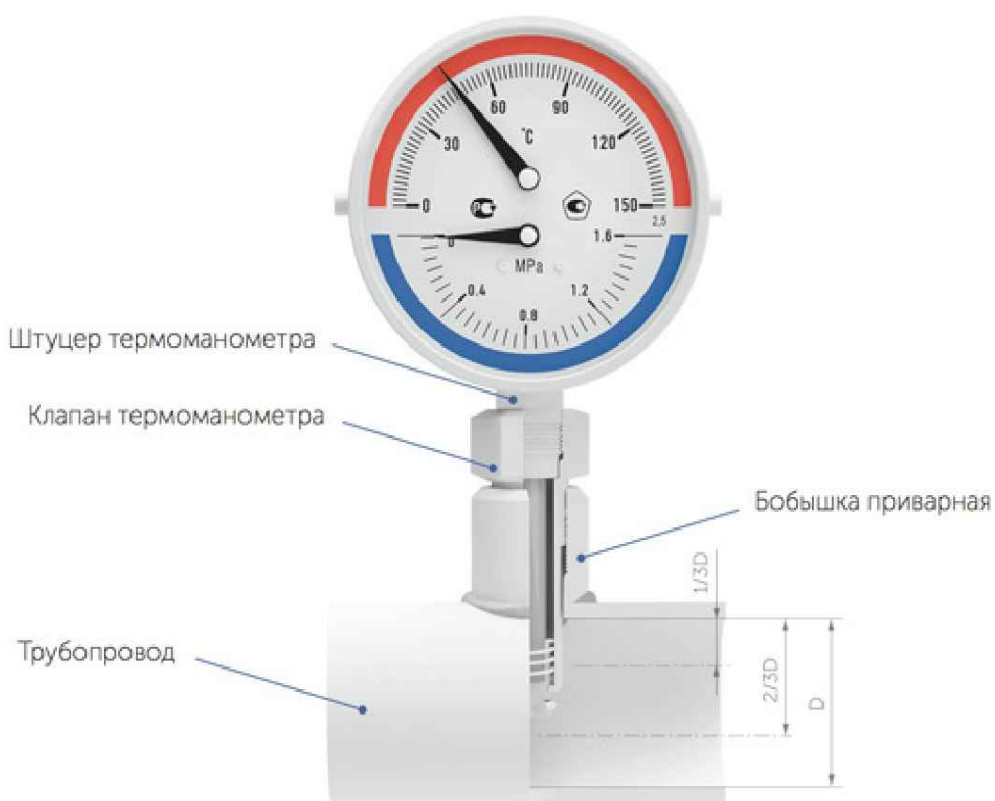


# Монтаж и эксплуатация

Прибор следует применять для измерения давлений и температуры только в среде, для которой он предназначен; прибор нагружать давлением постепенно и не допускать резких скачков давления; не превышать диапазон измерений.

Запрещается использовать растворители и абразивы для очистки стекла.

Прибор необходимо исключить из эксплуатации и сдать в ремонт в случае, если: прибор не работает; стекло прибора разбито или повреждено; стрелка движется скачками или не возвращается к нулевой отметке; погрешность показаний превышает допустимое значение. При отсутствии давления стрелка должна находиться в пределах участка нулевой отметки. Отклонение стрелки за пределы этого участка свидетельствует о неисправности прибора.



Монтаж (демонтаж) приборов производить при отсутствии давления в трубопроводе. Прибор должен быть установлен либо в нормальном рабочем положении (положение прибора с вертикальным расположением циферблата (допускаемое отклонение  $\pm 5^\circ$  в любую сторону)), либо

в соответствии со знаком рабочего положения, указанном на циферблате. **При монтаже вращать прибор разрешается только за штуцер с помощью гаечного ключа. Прикладывать усилие к корпусу прибора запрещается.** Крутящий момент при монтаже не должен превышать 20 Н·м. Подвод давления осуществляется трубопроводами с внутренним диаметром не менее 3 мм.

Типовой узел отбора для подключения термоманометра состоит из приварной бобышки (БП-БТ-30-G $\frac{1}{2}$  или БП-БТ-55-G $\frac{1}{2}$ ). В термоманометре в качестве термоэлемента используется биметаллическая пружина, находящаяся в нижней части штока прибора. Погрешность измерения температуры минимальна, если конец клапана погружен на глубину не менее  $\frac{1}{3}$  и не более  $\frac{2}{3}$  внутреннего диаметра трубопровода (D). Различная глубина погружения термоэлемента может быть достигнута выбором длины приварной бобышки или погружной части термоманометра.

При монтаже термоманометров ТМТБ резьбовые соединения уплотняют лентой ФУМ. Уплотнительная подмотка должна осуществляться в направлении, противоположном направлению вкручивания детали, чтобы при монтаже вкручиваемая деталь не срывала подмотку.