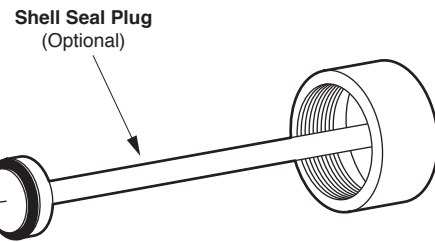
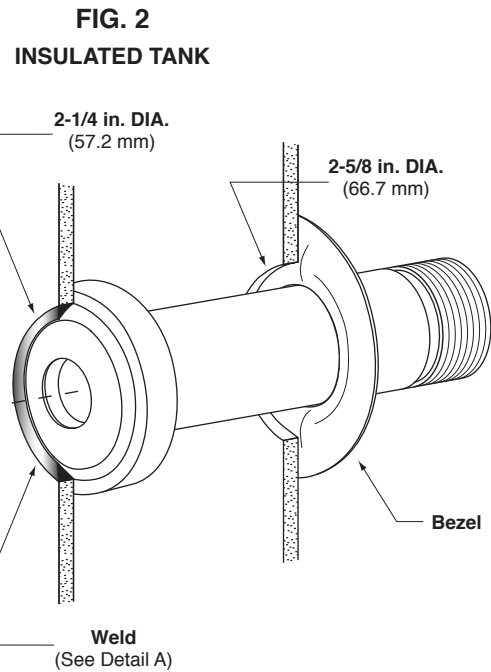
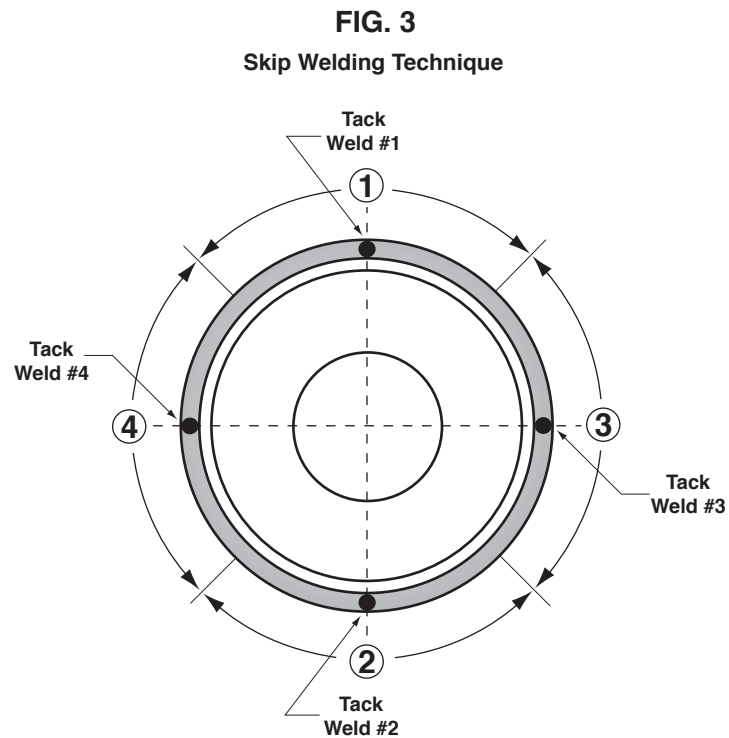


Sensor Mounting (Tank Shell)

The tank shell provides for the physical installation of the sensor to the tank. The sensor must penetrate the tank lining to permit direct contact with the liquid contents. The tank shell should be installed as close to the bottom of the tank as practical. The physical location should allow adequate clearance (minimum of 6 inches) for installation/removal of sensor probe.

Shell is available in three (3) lengths to accommodate various tank wall thickness. See Figure 5-7.

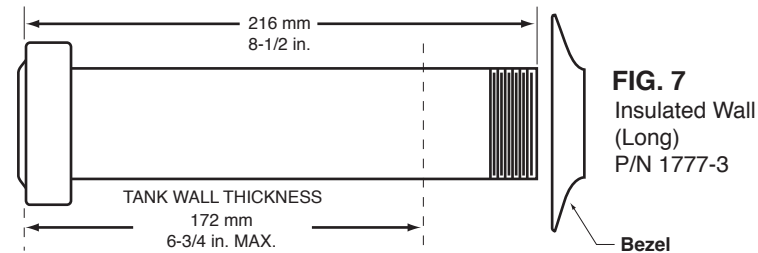
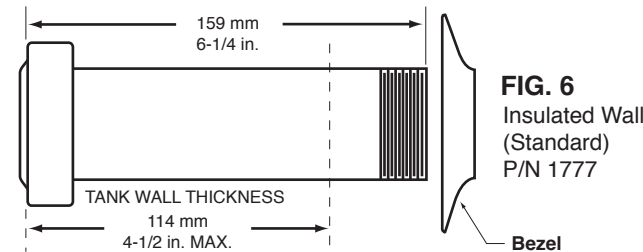
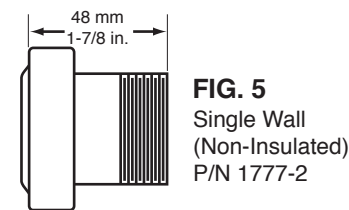


Shell Seal Plug

- Part No. 2584-4 Short Length Plug Assy
 2584-3 Standard Length Plug Assy
 2584-6 Long Length Plug Assy

Plug assembly is intended to seal the opening at the tank wall of a KING-GAGE tank shell or adapter fitting. It permits use of the tank or processing vessel when the sensor has been removed or prior to sensor installation. Flush face and silicone rubber O-ring make installed plug assembly compatible with CIP tank cleaning process.

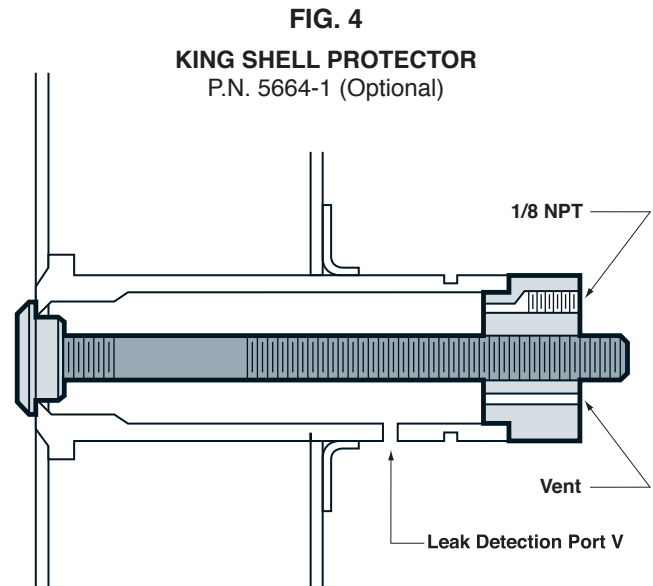
TANK SHELLS



Insulated Tank Wall - machine a 2-1/4 in diameter hole (+1/32 in, -0 in tolerance) through the inner wall or liner. A second larger hole of 2-5/8 in diameter is required through the outer wall that will accommodate the larger welding flange end. Refer to Figure 2.

Single Wall (Non-Insulated Tank) - machine a 2-1/4 in diameter hole (+1/32 in, -0 in tolerance) through the tank wall. Refer to Figure 1.

WELDING SHELL TO TANK



Welding Procedure

CAUTION! Excessive heat buildup during welding may warp tank shell and prevent proper seating of sensor. Position leak detection port downward during shell installation.

1. Tack weld the shell to the inner wall at several opposing points around the hole (see Figure 3).
2. Use small filler rod and make short welding passes (approx. 1-2 inches) and alternate between opposing points around the circumference. This will help to evenly distribute heat buildup over the flange end to avoid warping it.
3. Allow weld area to cool completely before blending/grinding the bead flush to the tank wall. We recommend using a plug or protector to guard against damaging the opening for the probe (see note below).
4. Insulated Tanks - bezel is provided for outer tank lining that may be placed over threaded end of shell and welded in place.

A separate shell protector is available that provides a 1/8 NPT connection for compressed air to cool the shell during the welding procedure. The protector is also intended to protect the opening on the flange end to avoid enlarging or damaging the hole when grinding down the weld bead. (See Figure 4)

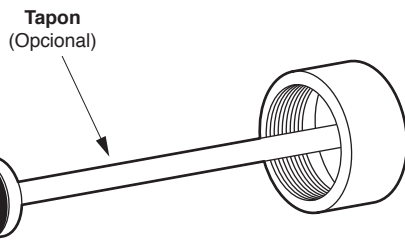
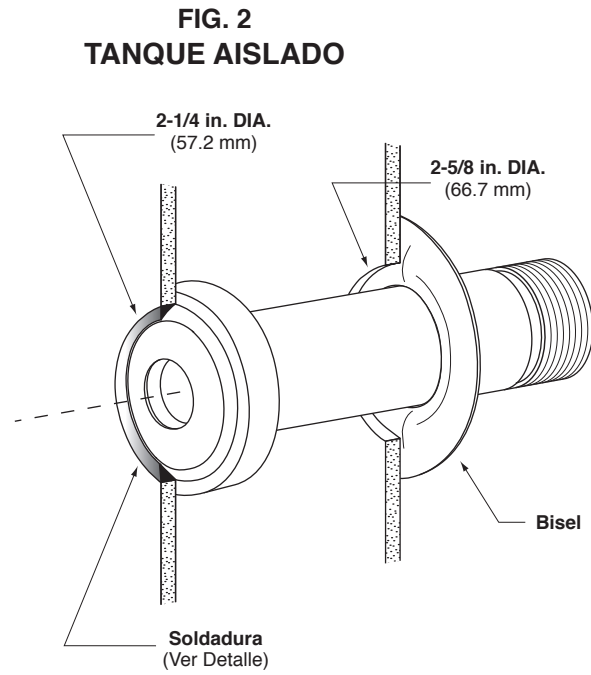
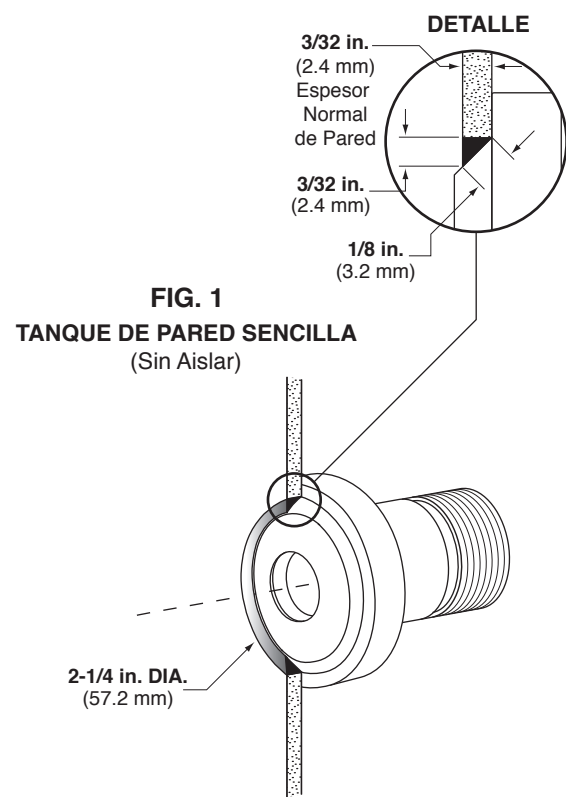
INSTALLATION INSTRUCTIONS

Tank Shell Installation and Recommended Welding Procedure
 (P.N. 1777, 1777-2, and 1777-3)

E	10/10	Detection Port	DATE	10/05/10
D	11/05	Added Dim. mm	DRAWN	D.Kennedy
C	6/00	Redrawn	APP'D	



DWG NO.	
K-1060-1-1777	
SHEET	REV.
1 OF 1	E



Tapon

- Parte Numero 2584-4 Ensamble De Tapon Corto
 2584-3 Ensamble De Tapon Estandar
 2584-6 Ensamble De Tapon Largo

El ensamble de tapon esta diseñado para sellar la apertura en la pared del tanque a través de una carcasa de protección o un adaptador KingGAGE. Permite de ésta forma la operación del tanque cuando el sensor haya sido removido o antes de que haya sido instalado. Su diseño razante así como su empaque de silicón hacen que el ensamble de tapón sea compatible con procesos de limpieza CIP.

TANK SHELLS (carcasas de protección)

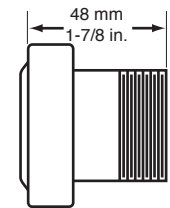


FIG. 5 Pared Sensilla (Sin Aislar) P/N 1777-2

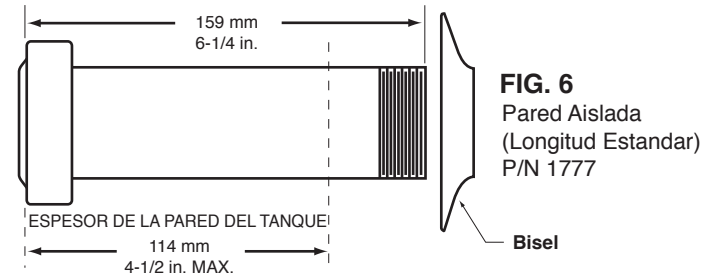


FIG. 6 Pared Aislada (Longitud Estandar) P/N 1777

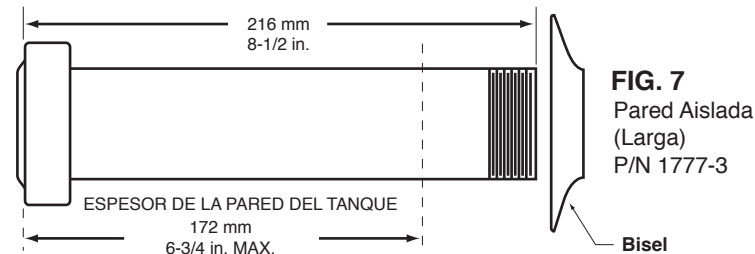
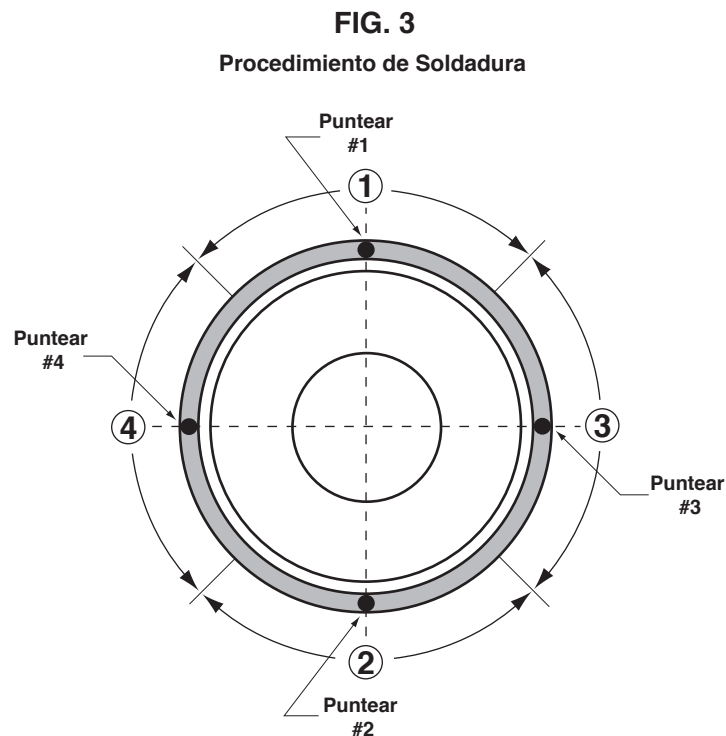


FIG. 7 Pared Aislada (Larga) P/N 1777-3

INSTALACIÓN DEL SENSOR (carcasa de protección)

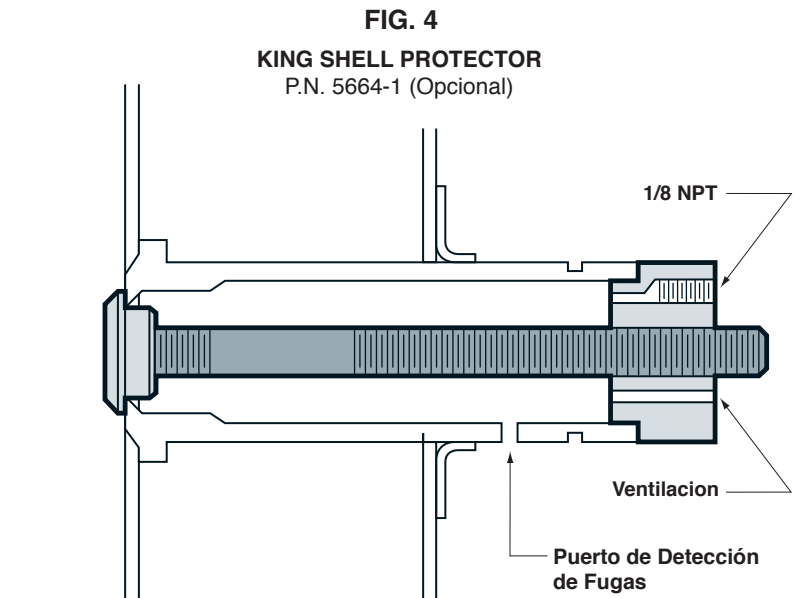
La carcasa de protección permite la instalación del sensor al tanque. El sensor debe penetrar al tanque para así tener contacto con el líquido a medir. La carcasa debe ser instalada lo mas cerca del fondo que sea posible. La ubicación debe considerar unas seis pulgadas libres para permitir la instalación.

Existen tres diferentes longitudes de tapón para seleccionar de acuerdo al espesor de la pared del tanque. Ver figura 5-7.



Tanque de Pared Aislada - Maquinar un barreno de 2.25 in. (+1/32", -0" tolerancia) a través de la pared interior del tanque. Se requiere de un segundo barreno, de 2.625 in. a través de la pared exterior del tanque de modo que permita el acceso de la sección de mayor diametro de la carcasa. Ver figura 2.

Tanque de pared sencilla (sin aislar) - Maquinar un abrreno de 2.25 in. (+1/32", -0" tolerancia) a través de la pared del tanque. Ver figura 1. Pared



Procedimiento de Soldadura

Precaución: Aplicación excesiva de calor puede arrugar la superficie de contacto de la carcasa evitando un sellado adecuado. Posición puerto de detección de fugas a la baja durante la instalación de carcasa.

1. Puntear la carcasa en diferentes puntos opuestos alrededor del barreno (ver figura 3).
2. Utilizar material de aporte delgado y realice cordones cortos de soldadura (de una o dos pulgadas de logitud a lo mucho), y alterne en puntos opuestos alrededor del orificio. Así permitirá que el calor generado durante la soldadura se distribuya uniformemente evitando el daño a la carcasa de protección.
3. Permita que el area de soldadura se enfríe por completo antes de pulir. Recomendamos el uso de un protector para evitar dañar el orificio de la carcasa.
4. Tanques aislados: Se incluye un bisel para el alineamiento exterior del tanque.

Sugerimos el empleo de un protector, el cual permite a traves de un orificio de ventilación con una conexión de 1/8 in. NPT, enfriar el area de soldadura empleando aire comprimido. Dicho protector está diseñado también para proteger el orificio de la carcasa durante el proceso de desbaste y pulido.

INSTRUCCIONES DE INSTALACION

Instalación de carcasa y procedimiento recomendado de soldadura (Parte numeros 1777, 1777-2, 1777-3)

E	10/10	Puerto Delección	DATE	10/04/10
D	11/05	Added Dim. mm	DRAWN	H. Emrick
C	3/01	Redrawn	APP'D	



DWG NO.	K-1060-1-1777ESP	
SHEET	1	OF 1
REV.	E	