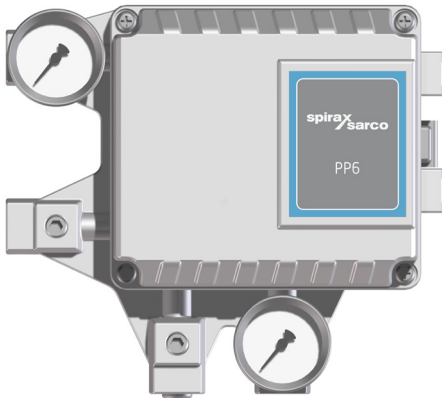


Posicionador neumático PP6

Instrucciones de Instalación y Mantenimiento



1. Información de seguridad
2. Información general del producto
3. Instalación
4. Puesta en marcha
5. Mantenimiento
6. Recambios
7. Localización de averías
8. Aprobaciones

1. Información de seguridad

El funcionamiento seguro de estas unidades solo puede garantizarse si su instalación y puesta en marcha se realiza correctamente y el manejo y el mantenimiento los realiza una persona cualificada (ver Sección 1.13) según las instrucciones de operación. También debe cumplirse con las instrucciones generales de instalación y seguridad de construcción de líneas y plantas, así como el uso apropiado de herramientas y equipo de seguridad.



ADVERTENCIA: la temperatura máxima del fluido de proceso debe ser la adecuada para su uso si la unidad se va a utilizar en una atmósfera potencialmente explosiva. Para el mantenimiento del dispositivo en una atmósfera potencialmente explosiva, se recomienda el uso de herramientas que no produzcan o propaguen chispas.

Nota: Utilización del posicionador en una zona peligrosa.



- A fin de evitar la electricidad estática, el posicionador debe estar conectado a tierra de forma adecuada.
- Se debe evitar el funcionamiento con aire caliente a más de 70 °C.
- El posicionador no debe utilizarse en una área de Zona 0.
- Para evitar la acumulación de electricidad estática, limpie el posicionador únicamente con un paño húmedo.

1.2 Aplicaciones

Consulte las instrucciones de instalación y mantenimiento, el marcado del producto y la hoja de información técnica, y compruebe que el producto es adecuado para el uso o aplicación previstos. Los productos listados a continuación cumplen los requisitos de la Directiva 2014/34/EU (ATEX) para la utilización de equipos en atmósferas potencialmente explosivas.

1.3 Acceso

Antes de realizar cualquier trabajo en este equipo, asegúrese de que tiene buena accesibilidad y, si fuese necesario, una plataforma segura. Prepare un equipo de elevación adecuado si se precisa.

1.4 Iluminación

Asegúrese de que tiene la iluminación adecuada, especialmente cuando el trabajo sea minucioso o complicado.

1.5 Gases y líquidos peligrosos en las tuberías

Considere qué hay o qué ha podido haber en las tuberías. Considere: materiales inflamables, sustancias perjudiciales a la salud o temperaturas extremas.

1.6 Condiciones medioambientales peligrosas

Considere áreas de riesgo de explosiones, falta de oxígeno (por ej. tanques o pozos), gases peligrosos, temperaturas extremas, superficies calientes, riesgos de incendio (por ej. mientras suelda), ruido excesivo o maquinaria trabajando. El posicionador es apto para su instalación en la Zona 1 o en la Zona 2 (gas). El posicionador no se puede utilizar en la zona 0.

1.7 El sistema

Considere qué efecto puede tener sobre el sistema completo el trabajo que debe realizar. ¿La acción que va a realizar puede afectar a la seguridad de alguna parte del sistema o a trabajadores? (por ej. cerrar una válvula de interrupción, aislar eléctricamente)

Los peligros pueden incluir aislar orificios de venteo o dispositivos de protección, también la anulación de controles o alarmas. Asegúrese de que las válvulas de interrupción se cierran y se abren de forma gradual para evitar shocks en el sistema.

1.8 Presión

Aíse la entrada y salida y deje que la presión se normalice a la atmosférica. Considere un doble aislamiento (bloqueo y purgado) y el bloqueo o el etiquetado de las válvulas cerradas. No asuma que el sistema está despresurizado aunque el manómetro de presión indique cero.

1.9 Temperatura

Deje que se normalice la temperatura después de aislar para evitar quemaduras.

1.10 Herramientas y consumibles

Antes de empezar a trabajar, asegúrese de que dispone de las herramientas y consumibles adecuados. Utilice siempre recambios originales Spirax Sarco.

1.11 Indumentaria de protección

Considere si necesitará indumentaria de protección para proteger de los riesgos de, por ejemplo, productos químicos, altas o bajas temperaturas, ruido, caída de objetos, daños a ojos o cara.



Los operarios deben llevar protección para los oídos cuando pongan en marcha el posicionador

1.12 Permisos de trabajo

Todos los trabajos han de ser realizados o supervisados por personal competente. El personal de instalación y los operarios deberán tener conocimiento del uso correcto del producto según las Instrucciones de Instalación y Mantenimiento.

Donde se requiera, deberán estar en posesión de un permiso para realizar el trabajo. Donde no exista un sistema similar, se recomienda que una persona responsable sepa en todo momento los trabajos que se están realizando y, donde sea necesario, nombre una persona como responsable de seguridad.

Si fuese necesario, coloque señales de advertencia.

1.13 Manipulación

La manipulación de productos grandes o pesados puede presentar riesgos de lesiones. Alzar, empujar, tirar, transportar o apoyar una carga manualmente puede causar lesiones, especialmente en la espalda. Deberá evaluar los riesgos teniendo en cuenta la tarea, el usuario, la carga y el entorno de trabajo, y utilizar un método de manejo adecuado en función de las circunstancias del trabajo realizado.

1.14 Riesgos residuales

Durante el uso normal, la superficie externa del producto puede estar caliente. Muchos productos no tienen autodrenaje. Tenga cuidado al retirar el producto de una instalación (consulte las 'Instrucciones de mantenimiento').

1.15 Heladas

Deben hacerse las provisiones necesarias para proteger los productos que no tienen autodrenaje de los daños producidos por heladas en ambientes donde pueden estar expuestos a temperaturas por debajo de cero.

1.16 Eliminación

A menos que las Instrucciones de Instalación y Mantenimiento indiquen lo contrario, este producto es reciclable y no es perjudicial para el medio ambiente si se elimina con las precauciones adecuadas.

1.17 Devolución de productos

Se recuerda que, de acuerdo con la legislación de la Comunidad Europea sobre la salud, seguridad e higiene, el cliente o almacenista que devuelva productos a Spirax Sarco para su reparación o control debe proporcionar la información necesaria sobre los peligros y las precauciones que hay que tomar debido a los residuos de productos contaminantes o daños mecánicos que puedan representar un riesgo para la salud o seguridad medio ambiental. Esta información ha de presentarse por escrito incluyendo la documentación de seguridad e higiene de cualquier sustancia clasificada como peligrosa.

Procedimiento de devolución de productos

Rogamos proporcione la siguiente información con la devolución de cualquier equipo:

1. Su nombre, nombre de la empresa, dirección y número de teléfono, número de pedido y de factura, y dirección de entrega del equipo reparado.
2. Descripción del equipo que se devuelve.
3. Descripción del fallo.
4. Si el equipo devuelto está bajo garantía, indique:
 - i. Fecha de compra
 - ii. Número de pedido original
 - iii. Número de serie

Devuelva los artículos a su oficina local Spirax Sarco.

Asegúrese de que todos los artículos están convenientemente embalados para su transporte (preferiblemente en el embalaje original).

2. Información general del producto

2.1 Introducción

El PP6 es un posicionador neumático que requiere una señal de control de 0,2 a 1 bar, y ha sido diseñado para su uso con válvulas con actuadores neumáticos lineales y rotativos. El posicionador compara la señal neumática que recibe desde un controlador con la posición real de la válvula y varía la señal de salida al actuador neumático en consecuencia. Se suministra un kit de montaje para todos los actuadores neumáticos compatible con el estándar NAMUR.

2.2 Descripción de la etiqueta

- **Modelo** Indica el número de modelo y los símbolos adicionales.
- **Protección de ingreso** Indica el grado de protección de la carcasa.
- **Señal de entrada** Indica el rango de la señal de entrada.
- **Temperatura de trabajo** Indica la temperatura de funcionamiento permitida.
- **Temperatura ambiente** Indica la temperatura ambiente permitida en la que el producto sigue siendo a prueba de explosiones.
- **Presión de suministro** Indica el rango de presión de suministro.
- **Número de serie** Indica el número de serie único.
- **Año. Mes** Indica el año y el mes de fabricación.

2.3 Principio de funcionamiento

2.3.1 Posicionador lineal

Cuando aumenta la PRESIÓN DE LA SEÑAL DE ENTRADA para abrir la válvula, ① el fuelle se estira y empuja ② la compuerta hacia el lado opuesto de ③ la tobera.

El hueco entre ③ la tobera y ② la compuerta se ensancha y desde la parte interior del ④ piloto, el aire del interior de ⑨ la cámara sale por ③ la tobera.

Debido a este efecto ⑤, el carrete se mueve hacia la derecha.

A continuación, ⑦ el asiento que estaba bloqueado por ⑧ el obturador empuja el obturador y la presión suministrada (aire) pasa por ⑦ el asiento y el puerto OUT1 y entra en ⑩ la cámara del actuador.

La ⑩ presión de la cámara aumentará y, cuando haya suficiente presión dentro de la cámara para empujar ⑪ el resorte del actuador, ⑫ el vástago del actuador comenzará a bajar y, a través de la palanca de realimentación, el movimiento lineal del vástago será convertido ⑭ en movimiento de rotación de la palanca span.

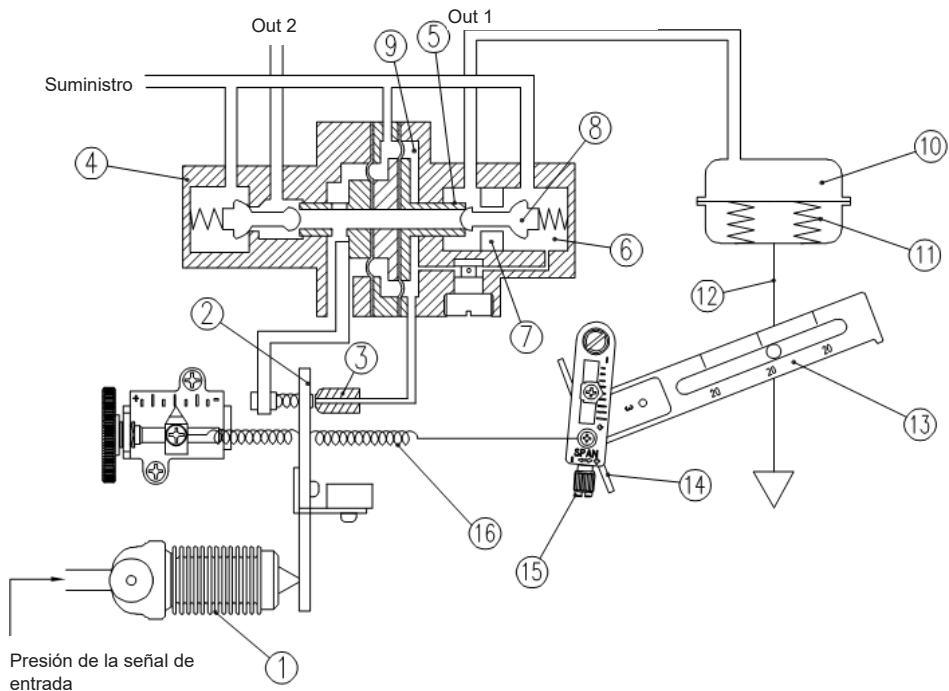
Este ⑭ movimiento rotativo de la palanca span hará girar de nuevo el ⑮ span y tirará del resorte span.

Cuando la posición de la válvula alcanza la presión de la señal de entrada, ⑯ la fuerza de tracción del resorte span y la fuerza del ① fuelle se equilibran y mueven ② la compuerta a su posición original para reducir el espacio entre ③ la tobera.

La cantidad de aire que se expulsa a través de ③ la tobera se reducirá y ⑨ la presión de la cámara volverá a aumentar.

⑤ El carrete volverá a su posición original a la izquierda y ⑥ el obturador también se moverá en la misma dirección, bloqueando ⑦ el asiento para impedir que el aire entre en la ⑩ cámara a través del SUPPLY (SUMINISTRO).

Como resultado, el actuador se detendrá y el posicionador volverá a su estado normal.



- | | | | |
|---|----------------------|----|------------------------------------|
| 1 | Motor de par | 10 | Cámara del actuador |
| 2 | Compuerta | 11 | Resorte del actuador |
| 3 | Boquilla | 12 | Vástago del actuador |
| 4 | Piloto | 13 | Palanca de realimentación |
| 5 | Carrete | 14 | Palanca span (movimiento rotativo) |
| 6 | Cámara de suministro | 15 | Ajustador span |
| 7 | Asiento | 16 | Resorte span |
| 8 | Obturador | 17 | Ajustador a cero |
| 9 | Cámara | | |

Fig. 2 Posicionador lineal con actuador

2.3.2 Posicionador rotativo

Cuando aumenta la PRESIÓN DE LA SEÑAL DE ENTRADA para abrir la válvula el fuelle se estira y empuja ② la compuerta hacia el lado opuesto de ③ la tobera.

El hueco entre ③ la tobera y ② la compuerta se ensancha y desde la parte interior del ④ piloto, el aire del interior de ⑨ la cámara sale por ③ la tobera.

Debido a este efecto ⑤, el carrito se mueve hacia la derecha.

A continuación, ⑦ el asiento que estaba bloqueado por ⑧ el obturador empuja el obturador y la presión suministrada (aire) pasa por ⑦ el asiento y el puerto OUT1 y entra en ⑩ la cámara del actuador a través de OUT1.

Entonces, ⑩ la presión OUT1 de la cámara aumentará y ⑪ el vástago del actuador girará y a través del ⑫ eje de realimentación, el movimiento de rotación del actuador se transferirá a ⑬ la leva.

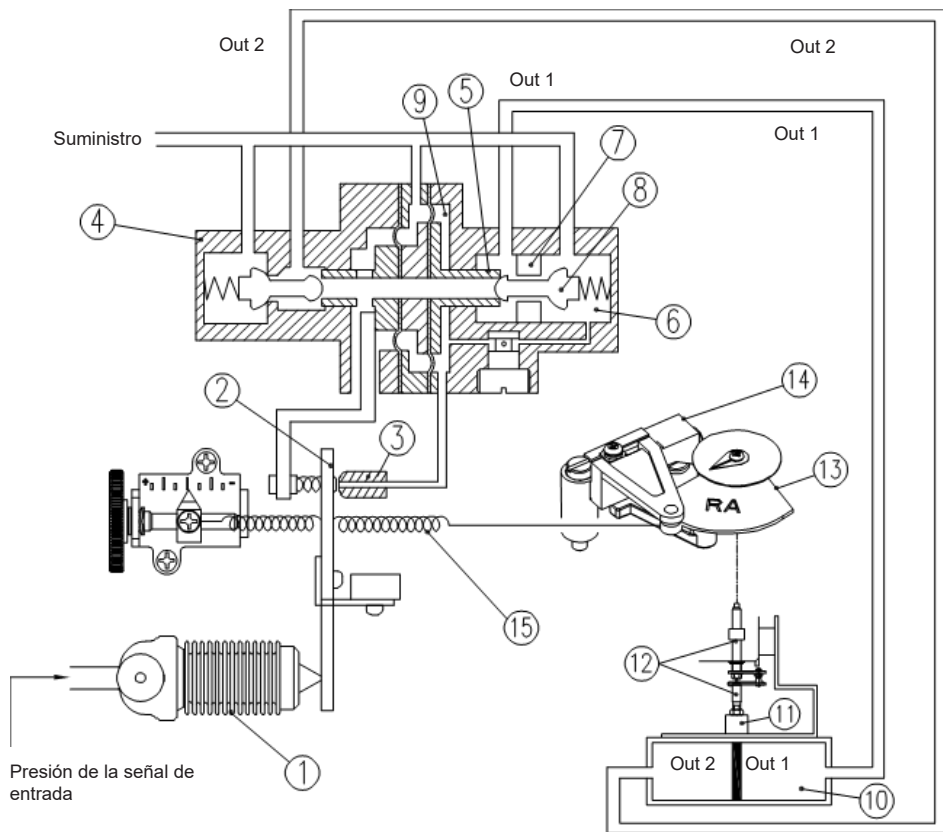
Este movimiento hará girar ⑭ la palanca span y tirará ⑮ del resorte span.

Una vez que se alcanza la señal de entrada establecida, la fuerza de tracción del resorte span ⑮ y la potencia del par motor ① se equilibrarán y moverán la compuerta ② de vuelta a su posición original para reducir la distancia con la tobera ③.

La cantidad de aire que se expulsa a través de ③ la tobera se reducirá y ⑨ la presión de la cámara volverá a aumentar.

⑤ El carrito volverá a su posición original a la izquierda y ⑧ el obturador también se moverá en la misma dirección, bloqueando ⑦ el asiento para impedir que el aire entre en la ⑩ cámara a través del SUPPLY (SUMINISTRO).

Como resultado, el actuador se detendrá y el posicionador volverá a su estado normal.



- | | |
|------------------------|-------------------------|
| 1 Motor de par | 9 Cámara |
| 2 Compuerta | 10 Cámara del actuador |
| 3 Boquilla | 11 Resorte del actuador |
| 4 Piloto | 12 Vástago del actuador |
| 5 Carrete | 13 Leva |
| 6 Cámara de suministro | 14 Palanca span |
| 7 Asiento | 15 Resorte span |
| 8 Obturador | 16 Ajustador a cero |

Fig. 3 Posicionador rotativo con actuador

Posicionador neumático PP6

spirax
sarco

3. Instalación

Nota: Antes de instalar, lea cuidadosamente la 'Información de seguridad' en la Sección 1.

Este documento se proporciona como una guía y se recomienda que se lea detenidamente antes de la instalación. También se deben leer las Instrucciones de Instalación y Mantenimiento de la válvula de control y actuador.

3.1 Seguridad

Cuando instale un posicionador, asegúrese de leer y seguir las instrucciones de seguridad.



- Cualquier presión de entrada o de suministro a la válvula, al actuador o a otros dispositivos relacionados debe ser desactivada.
- Para evitar que todo el sistema se «apague», utilice una válvula de bypass u otro equipo de apoyo.
- Asegúrese de que no queda presión en el actuador.
- El posicionador dispone de una tapa de venteo para evacuar el aire interno y drenar el agua de condensación interna.

Cuando instale el posicionador, asegúrese de que la tapa de venteo está orientada hacia abajo. De lo contrario, el agua de condensación podría causar corrosión y daños en las piezas internas.

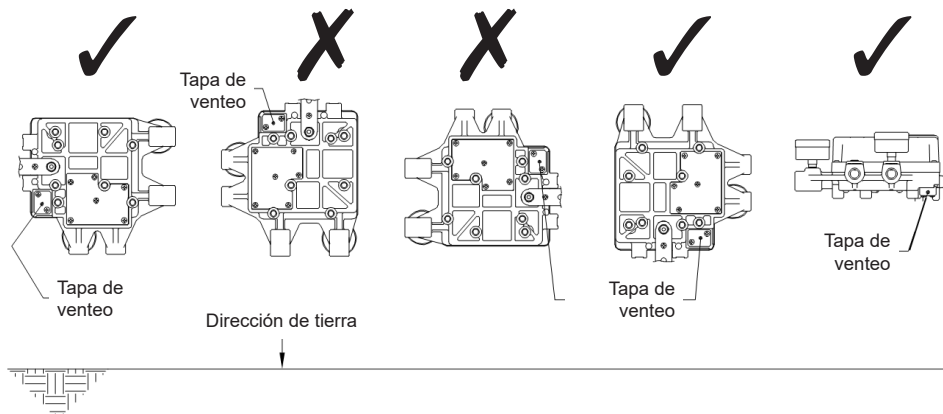


Fig. 4 Posiciones correctas de la tapa de venteo

3.2 Emplazamiento

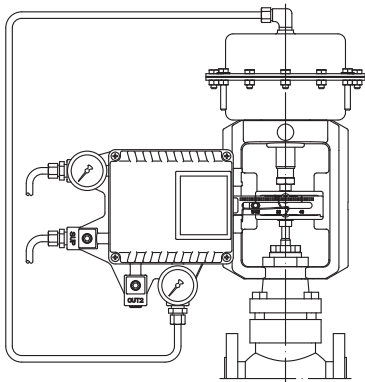
El posicionador debe ser montado con suficiente espacio para permitir abrir la tapa y tener acceso a las conexiones. Si lo monta en un actuador, asegúrese de que el posicionador no estará expuesto a una temperatura ambiente fuera del rango de -20 °C a +70 °C. El rango de protección del posicionador es IP66. Se debe considerar la conexión del aire de suministro (1,4 a 7 bar r) y la señal de control (0,2 - 1,0 bar) antes de la elección de la ubicación.

3.3 Herramientas para instalación

- Juego de llaves hexagonales para tornillos de cabeza hueca hexagonal
- Destornilladores (+) y (-)
- Llaves para tornillos de cabeza hexagonal

3.4 Instalación del posicionador lineal

El posicionador lineal debe instalarse en válvulas de movimiento lineal, como las de globo o compuerta, que utilizan actuadores de diafragma o pistón con retorno por resorte.



Posiciones de montaje	Marcado del localizador del pasador	Carrera de la válvula	Kit MTG	Dirección del localizador del pasador de realimentación
Central	N/A	20	PY3	←
		30		
		50	PY4	
		70		
Lado izquierdo	D	20	UY3	←
	A	30		
	B o Q	50	UY1	→
	E	70		

Fig. 5 Ejemplo de instalación

Antes de empezar con la instalación, asegúrese de que los siguientes componentes están disponibles.

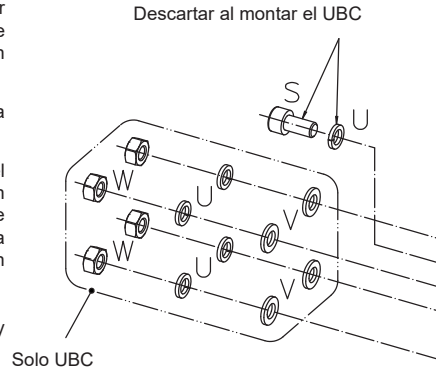
- Posicionador
- Kit de montaje
- Tubería de suministro de aire y acoplamientos
- Tubería de señal y acoplamientos al actuador

3.5 Pasos para realizar la instalación

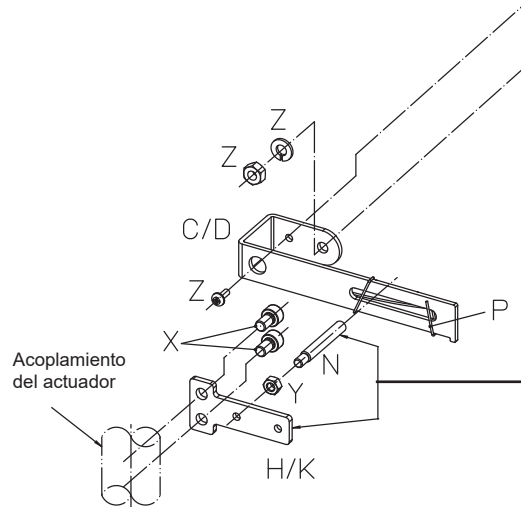
3.5.1 Montaje central

1. Monte la palanca de realimentación en el posicionador, sujetándola con un tornillo y una tuerca M6.
2. Monte el soporte de montaje en la parte posterior del posicionador, pasando la palanca de realimentación a través de la abertura del soporte; sujete con 4 tornillos M8 y arandelas.
3. Monte el pasador de realimentación en el localizador del pasador de realimentación y fíjelo con una tuerca. Fije el localizador del pasador de realimentación al acoplamiento del actuador con pernos de sombrerete M6, asegurándose de que el pasador de realimentación esté a la izquierda de la línea central del actuador.
4. Conecte el suministro de aire al actuador para posicionar la válvula en mitad de la carrera (consulte la Fig. 9).
5. Monte el posicionador en el actuador, asegurándose de que el pasador de realimentación encaja con la palanca de realimentación y que el resorte tensor está en el lado correcto del pasador de realimentación (consulte la Fig. 8). Mueva el posicionador hacia arriba o hacia abajo, de manera que la palanca de realimentación quede horizontal.

Fije el soporte de montaje a la horquilla del actuador con un tornillo M8 y una arandela elástica (o pernos en "U", si procede).

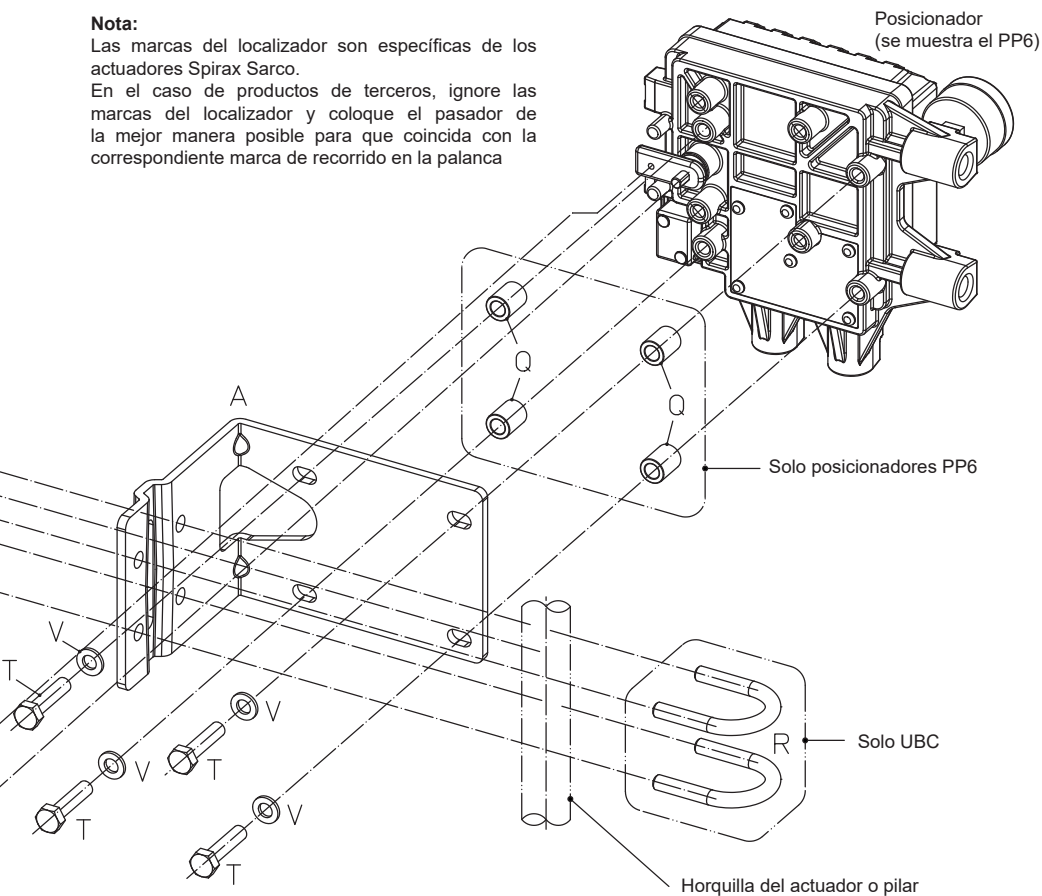


Identificación del hardware		
A	Soporte	
C	Palanca 20-30	Solo EY3/PY3
D	Palanca 50-80	Solo EY4/PY4
H	Localizador 20-30	Solo EY3/PY3
K	Localizador 50-70	Solo EY4/PY4
N	Pasador	
P	Resorte	
Q	Separador	Solo PY3/PY4
R	Perno en U	Solo UBC
S	Tornillo de cabeza cilíndrica M8	
T	Tornillo de cabeza hexagonal M8	
U	Arandela elástica M8	
V	Arandela plana M8	
W	Tuerca M8	
X	Tornillo de cabeza cilíndrica M6	
Y	Tuerca M5	
Z	Tuerca, arandela elástica y tornillo incluidos con el posicionador EP6/PP6	



Nota:

Las marcas del localizador son específicas de los actuadores Spirax Sarco.
En el caso de productos de terceros, ignore las marcas del localizador y coloque el pasador de la mejor manera posible para que coincida con la correspondiente marca de recorrido en la palanca



Coloque el pasador en el orificio correspondiente según la carrera 20, 30, 50 ó 70 (observe las marcas de la cara frontal, teniendo en cuenta que el localizador 'K' tiene posiciones alternas para las válvulas de 50 carreras: utilice P50 para los actuadores con pilares e Y50 para los actuadores con yugo)

**Fig. 6 Despiece del conjunto de montaje central
(Se muestra el posicionador PP6; para el EP6, no se necesitan separadores)**

3.5.2 Montaje lateral

1. Monte la palanca de realimentación en el posicionador, sujetándola con un tornillo y una tuerca M6.
2. Monte el soporte de montaje en la parte posterior del posicionador, sujetándolo con 4 tornillos M8 y arandelas.
3. Monte el pasador de realimentación en el localizador del pasador de realimentación y fíjelo con una tuerca. Fije el localizador del pasador de realimentación al acoplamiento del actuador con tornillos M6, asegurándose de que el localizador del pasador de realimentación está posicionado de acuerdo con la tabla de localizadores del pasador de realimentación.
4. Conecte el suministro de aire al actuador para posicionar la válvula en mitad de la carrera (consulte la Fig. 9).
5. Monte el posicionador en el actuador, asegurándose de que el pasador de realimentación encaja con la palanca de realimentación y que el resorte tensor está en el lado correcto del pasador de realimentación (consulte la Fig. 8). Mueva el posicionador hacia arriba o hacia abajo, de manera que la palanca de realimentación quede horizontal.

Fije el soporte de montaje a la horquilla del actuador con un tornillo M8 y una arandela elástica (o pernos en "U", si procede).

Identificación del hardware		
B	Soporte	
E	Palanca 10-40	Solo UY3
F	Palanca 30-70	Solo UY1
G	Palanca 60-100	Solo UY2/UY4
J	Localizador 65-70-75	Solo UY2
L	Localizador ranurado	UY1/UY2/UY3
N	Pasador	
P	Resorte	
R	Perno en U	Solo UBC

Identificación del hardware	
S	Tornillo de cabeza cilíndrica M8
T	Tornillo de cabeza hexagonal M8
U	Arandela elástica M8
V	Arandela plana M8
W	Tuerca M8
X	Tornillo de cabeza cilíndrica M6
Y	Tuerca M5
Z	Tuerca, arandela elástica y tornillo incluidos con el posicionador EP6/PP6

Alineación del localizador ranurado (UY1/UY3/UY4)								
Válvula >	Serie C		QL			Spira-trol		
			DN15-DN100	DN125-DN200		DN15-DN100	DN125-DN300	
Carrera (mm)	38	50	20	30	50	20	30	70
Actuador	PN1600	A~R	C~R					
	PN3000			D~L	A~L		D~L	A~L
	PN4000			D~L	A~L		D~L	A~L
	PN5000			D~L	A~L	Q~R	D~L	A~L
	PN6000			D~L	A~L	Q~R	D~L	A~L
	PN9100			D~L	A~L		D~L	A~L
	PN9200			D~L	A~L		D~L	A~L
	PN9300			D~L	A~L		D~L*	A~L
	PN9400					B~R		E~R
	TN2200					B~R		E~R
	TN2300					B~R		E~R
TN2400					B~R		E~R	

A, B, C, D, Q, E =
marcadores de perno de
sombrete

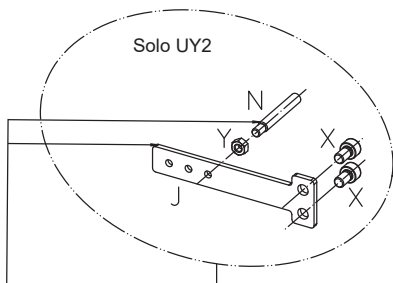
L = izquierda, R = derecha

< * Ejemplo: Actuador PN9300 con un recorrido de 20 mm, válvula DN100 Spira-trol = 'D~L' es decir, pernos de sombrete alineados con los marcadores 'D' y el pasador a la izquierda del centro (ver Figura 1)

^
*

Posicionador neumático PP6

spirax
sarco



Solo UY2

Coloque el pasador en el orificio correspondiente según la carrera 65, 70 o 75 (observe el marcado en la cara frontal)

UY1/UY3/UY4 deben montarse y ajustarse a la aplicación; consulte la tabla (abajo a la izquierda) y la Figura 1 (abajo a la derecha) para más detalles

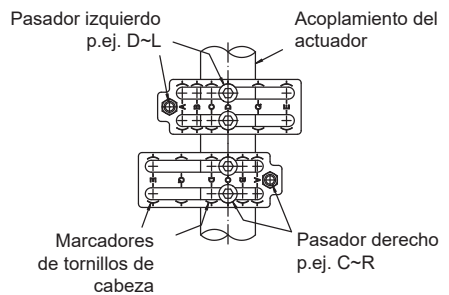


Fig 7.1

Posicionador (se muestra el PP6)

Solo UBC

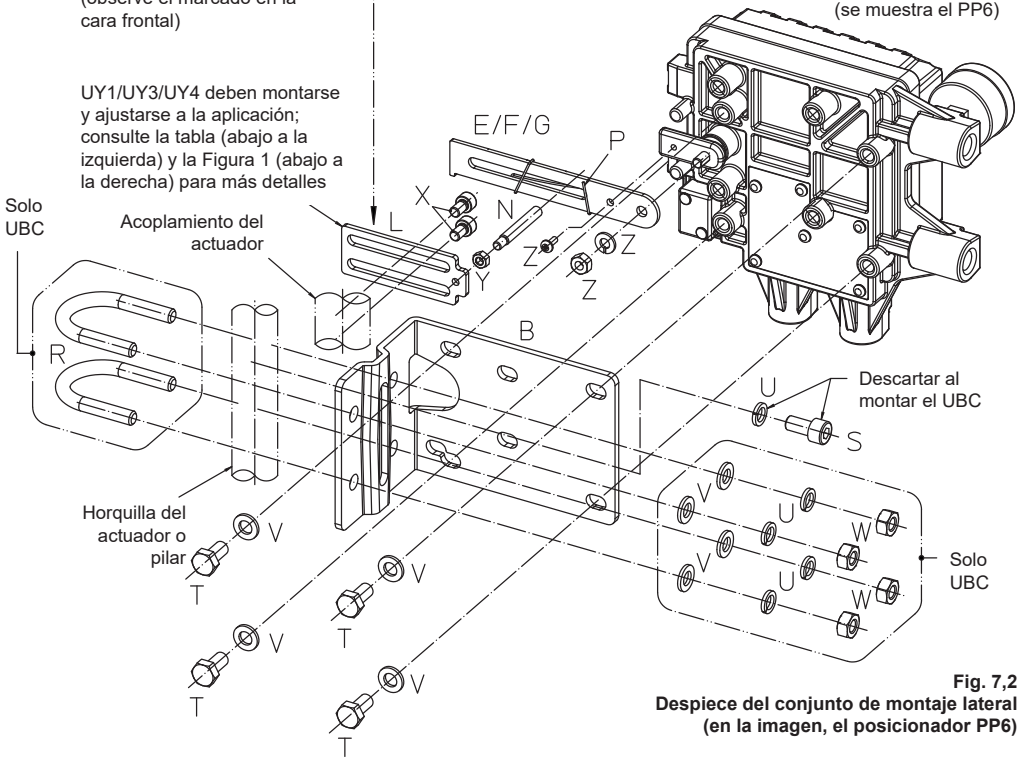


Fig. 7,2
Despiece del conjunto de montaje lateral (en la imagen, el posicionador PP6)

Nota:

Las marcas del localizador son específicas de los actuadores Spirax Sarco. En el caso de productos de terceros, ignore las marcas del localizador y coloque el pasador de la mejor manera posible para que coincida con la correspondiente marca de recorrido en la palanca

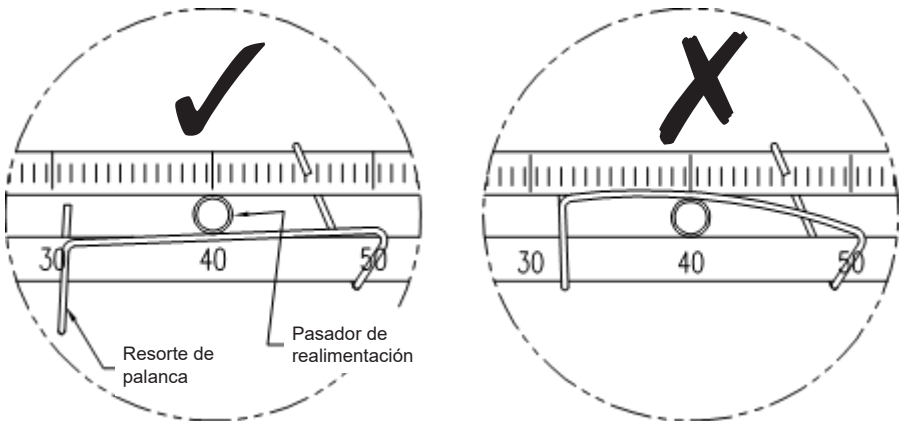


Fig. 8 Forma correcta de insertar el pasador de realimentación entre la palanca de realimentación y el resorte de la palanca

Fig. 9 Palanca de realimentación y vástago de la válvula

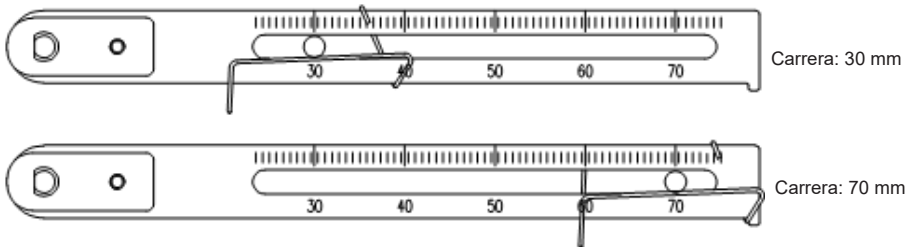
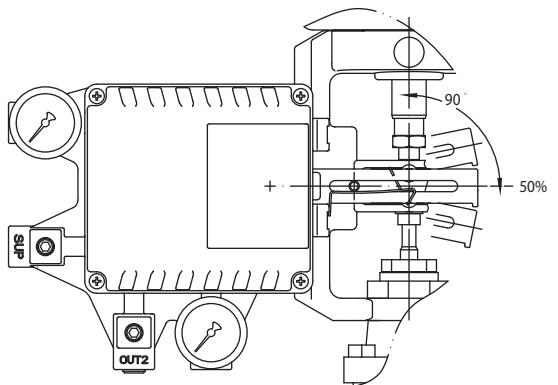


Fig. 10 Palanca de realimentación y ubicación del pasador de realimentación

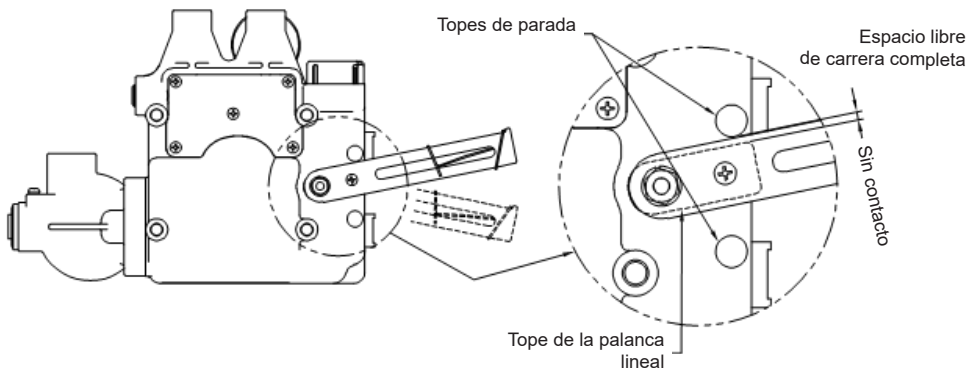


Fig. 11

El tope de la palanca lineal no debe tocar los topes del posicionador en la carrera de la válvula de 0% ~ 100%.

3.6 Instalación del posicionador rotativo

El posicionador rotativo debe instalarse en válvulas de movimiento rotativo, como las de bola o mariposa, que utilizan cremallera y piñón, yugo escocés u otro tipo de actuadores cuyo vástago gira 90 grados. Antes de empezar con la instalación, asegúrese de que los siguientes componentes están disponibles.

Componentes

- Posicionador
- Juego de soportes rotativos (2 piezas)
- Kit de montaje
- Tubería de suministro de aire y acoplamientos
- Tubería de señal y acoplamientos al actuador

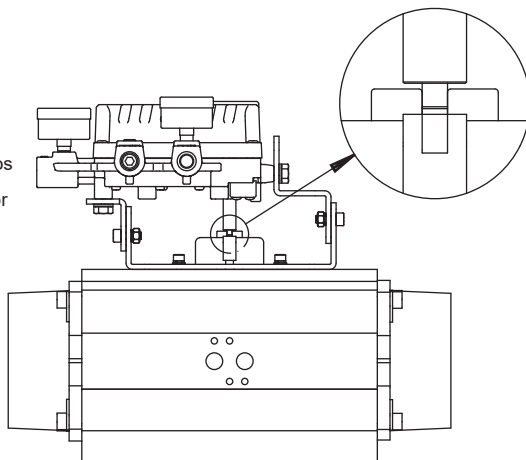


Fig. 12 tipo Namur

3.7 Información sobre el soporte rotativo

El juego de soporte rotativo (incluido con el posicionador) contiene dos componentes. El soporte está diseñado para encajar en el actuador con una altura de vástago (H) de 20 mm, 30 mm y 50 mm según la norma VDI/VDE 3845. Para ajustar la altura del soporte, consulte las siguientes figuras.

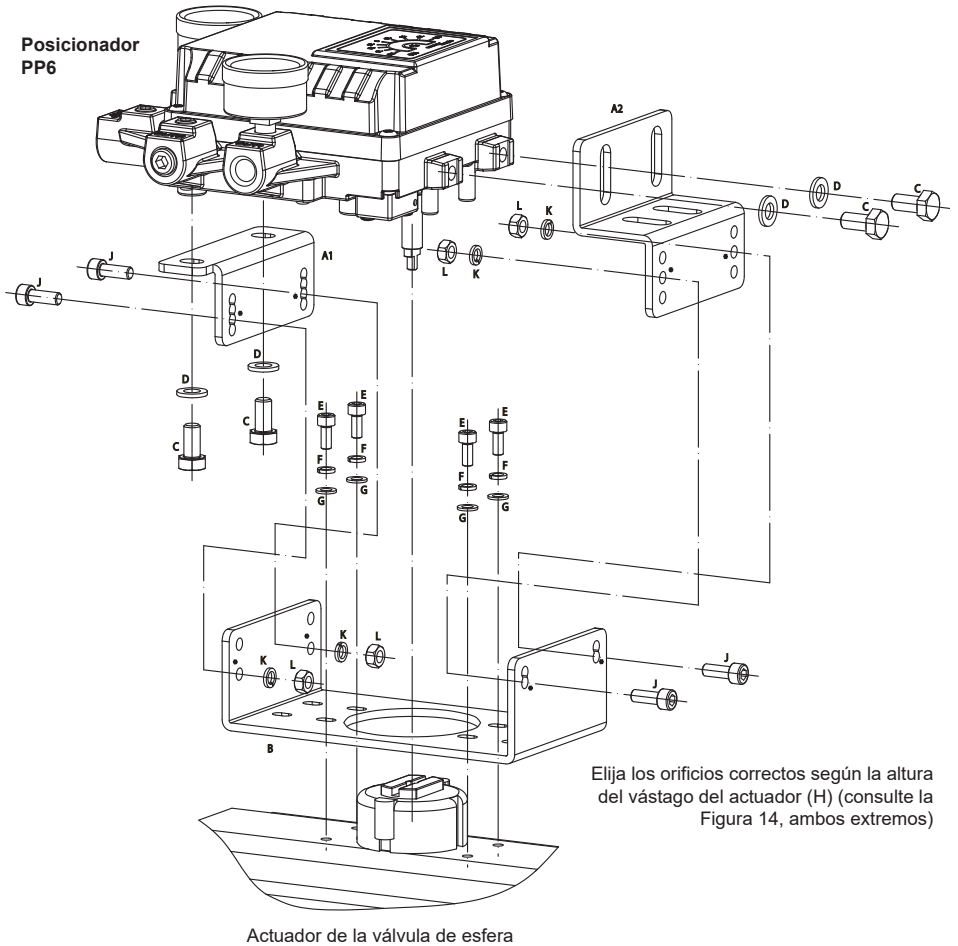


Fig. 13 Posicionador y kit de montaje

Identificación del hardware

A	Soporte (posicionador)	1
B	Soporte (actuador)	
C	Tornillo de cabeza hexagonal M8	
D	Arandela plana M8	
E	Tornillo de cabeza cilíndrica M5	
F	Arandela elástica M5	
G	Arandela plana M5	4
J	Tornillo de cabeza cilíndrica M6	
K	Arandela elástica M6	
L	Tuerca M6	

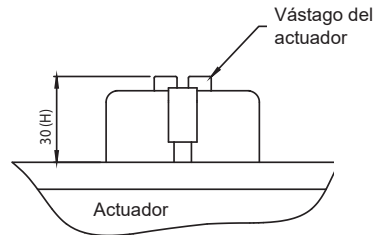


Fig. 14 Altura del vástago del actuador

3.8 Pasos de instalación del posicionador rotativo

1. La altura del vástago del actuador Spirax (BVA300) es de 30 mm; monte los soportes como se muestra en la Fig. 13.
2. Al realizar el montaje, debe fijar la posición de giro como se indica en la Fig. 13, especialmente importante para actuadores de doble efecto.

3.9 Conexión

3.9.1 Conexiones neumáticas

Advertencia: El suministro de aire debe ser seco y libre de aceite y polvo según la norma ISO 8573-1:2010 Clase 3:3:2. El suministro de aire sucio puede dañar el producto e invalidar la garantía.

Para un mejor rendimiento, ajustar la presión del aire a 0,5 bar r por encima de la presión necesaria para una carrera completa del actuador.

Compruebe todas las conexiones en busca de fugas. Tenga en cuenta, sin embargo, que el PP6 purga aire en el funcionamiento normal a una velocidad de aproximadamente 2,5 LPM con una presión de suministro de 1,4 bar.

Señal

Las conexiones neumáticas se encuentran en la parte izquierda y en la parte inferior del posicionador y están identificadas como 'SUPPLY' y 'OUT':

SEÑAL - Señal de aire 0,2 a 1,0 bar

'SUPPLY' – Suministro de aire - 1,4 bar r 7 bar r, dependiendo del rango requerido del resorte del actuador.

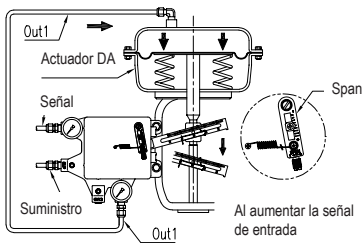
'OUT' - Señal de salida al actuador.

Las conexiones son NPT hembra ¼". El tubo de conexión entre el posicionador y el actuador debe ser de al menos 6 mm de diámetro exterior.

3.9.2 Conexión de aire - Actuador de simple efecto (Posicionador de montaje lateral)

3.9.2.1 - Ajuste de la dirección del conexionado y del span para el actuador lineal DA de simple efecto

Mover hacia arriba en caso de fallo neumático

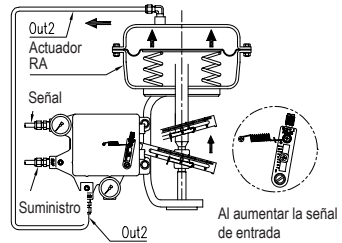


Acción directa

Nota:

En caso de montaje central, invierta la palanca span

Mover hacia arriba en caso de fallo neumático



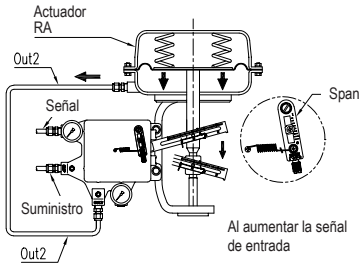
Acción inversa

Nota:

En caso de montaje central, invierta la palanca span

3.9.2.2 - Ajuste de la dirección del conexionado y del span para el actuador lineal RA de simple efecto

Mover hacia abajo en caso de fallo neumático

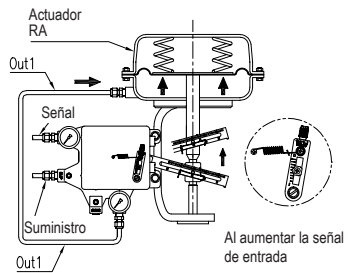


Acción directa

Nota:

En caso de montaje central, invierta la palanca span

Mover hacia abajo en caso de fallo neumático

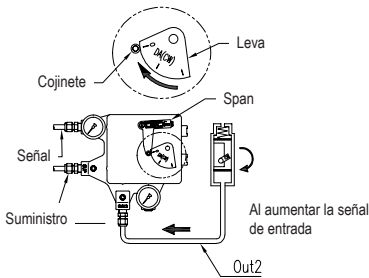


Acción inversa

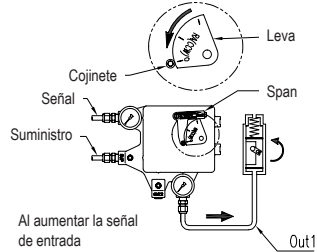
Nota:

En caso de montaje central, invierta la palanca span

3.9.2.3 - Ajuste de la dirección del conexionado y de la leva para el actuador rotativo de simple efecto



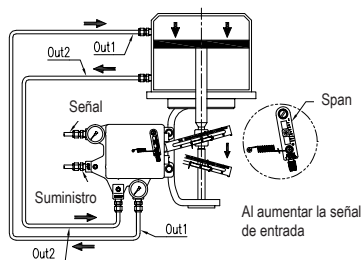
Acción directa



Acción inversa

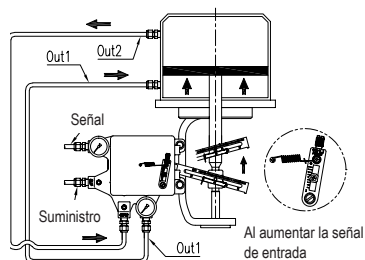
3.9.3 Actuador de doble efecto (posicionador de montaje lateral)

3.9.3.1 Ajuste de la dirección del conexionado y de la leva para el actuador lineal de doble efecto



Acción directa

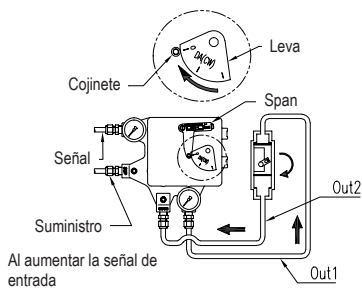
Nota:
En caso de montaje central, invierta la palanca span



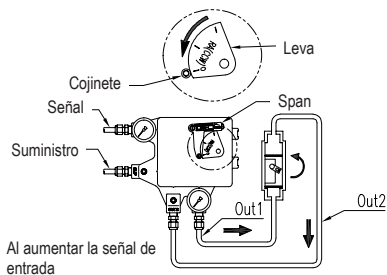
Acción inversa

Nota:
En caso de montaje central, invierta la palanca span

3.9.3.2 Ajuste de la dirección del conexionado y de la leva para el actuador rotativo de doble efecto



Acción directa



Acción inversa

3.9.4 Conexiones neumáticas

El PP6 solo requiere una señal de 0,2 a 1,0 bar.

4. Puesta en marcha



Los operarios deben llevar protección para los oídos cuando pongan en marcha el posicionador

4.1 General

- El posicionador utiliza un suministro de aire de 1,4 a 7 bar r
- Si se utiliza en una zona peligrosa, el posicionador debe estar conectado a tierra

4.2 Ajuste RA o DA

4.2.1 Posicionador lineal

1. Montaje lateral: si el eje del actuador se mueve hacia abajo cuando la señal de entrada aumenta, monte el "Span" en el orificio roscado M6 superior como en la Fig. 15 siguiente (DA).

Montaje central: si el eje del actuador se mueve hacia abajo cuando la señal de entrada aumenta, monte el "Span" en el orificio roscado M6 inferior como en la Fig. 17 siguiente. (DA)

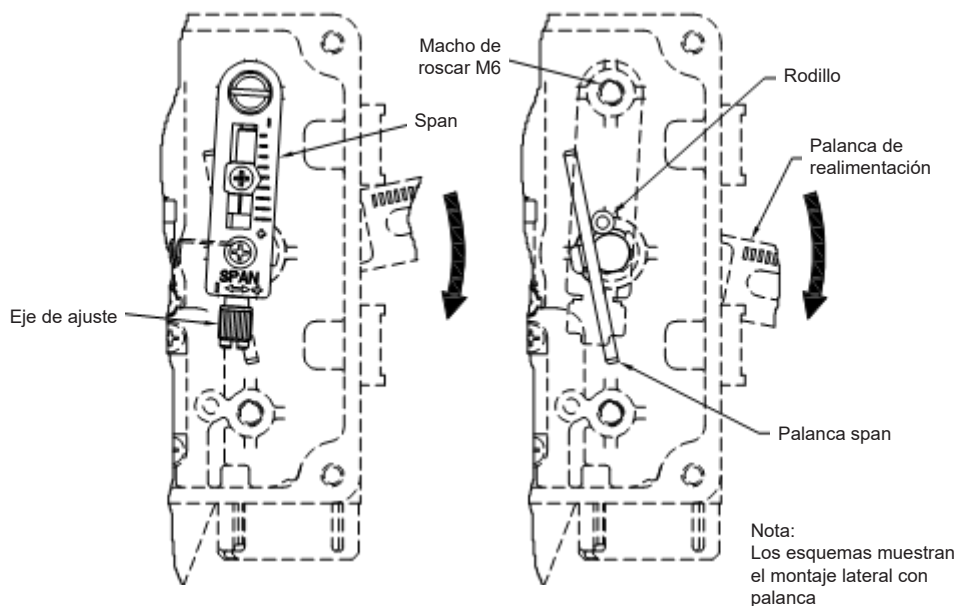


Fig. 15 Instalación del span (lateral = DA, central = RA)

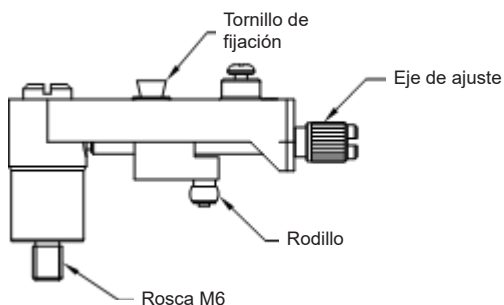


Fig. 16 Montaje del span lineal

2. Montaje lateral: si el eje del actuador se mueve hacia arriba cuando la señal de entrada aumenta, monte el "Span" en el orificio roscado M6 inferior como en la Fig. 17 siguiente (RA).

Montaje central: si el eje del actuador se mueve hacia arriba cuando la señal de entrada aumenta, monte el "Span" en el orificio roscado M6 superior como en la Fig. 15 siguiente (RA).

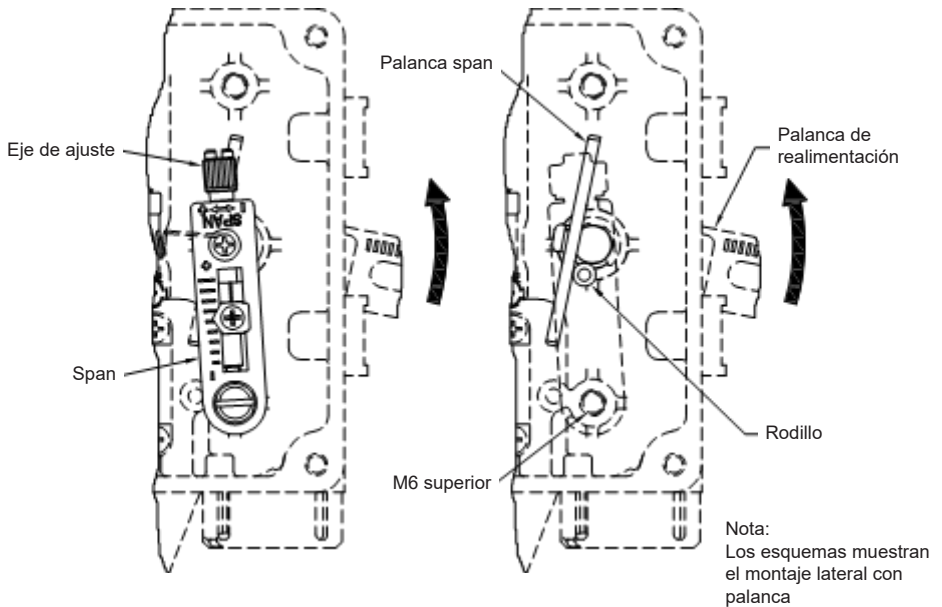


Fig. 17 Instalación del span (lateral = RA, central = DA)

4.3 Posicionador rotativo

1. Si el eje del actuador gira en el sentido de las agujas del reloj cuando se aumenta la señal de entrada, si es necesario, vuelva a montar la leva de manera que la superficie con las letras "DA (Direct Acting)" (acción directa) esté orientada hacia arriba.
2. Si el eje del actuador gira en sentido contrario a las agujas del reloj cuando se aumenta la señal de entrada, si es necesario, vuelva a montar la leva de manera que la superficie con las letras "RA (Reverse Acting)" (acción inversa) esté orientada hacia arriba.
3. Coloque el actuador en el punto inicial.
4. Ajuste la leva de forma que la línea de referencia de la leva grabada marcada con "0" se sitúe en el centro del cojinete span y fíjela apretando la tuerca.

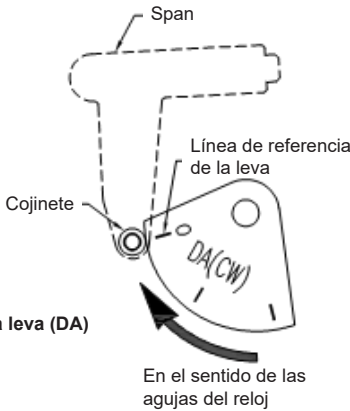


Fig. 18
Instalación de la leva (DA)



Fig. 19 Instalación de la leva (RA)

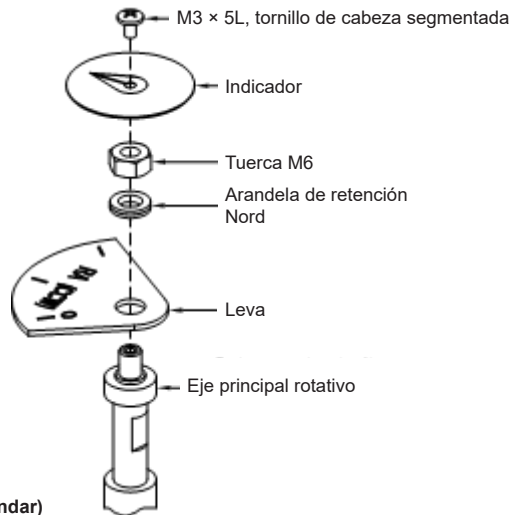


Fig. 20
Piezas (estándar)

4.4 Ajuste - Punto cero

Establezca la señal de entrada en 0,2 bar (o 1 bar) como señal de control inicial y gire el ajustador de la manivela de la unidad de puesta a cero hacia arriba o hacia abajo para ajustar el punto cero del actuador. Consulte la siguiente figura para aumentar o disminuir el punto cero.

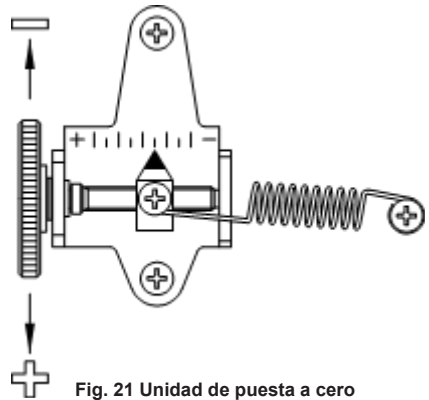


Fig. 21 Unidad de puesta a cero

4.5 Ajuste - Span

1. Después de ajustar el punto cero, proporcione la señal de entrada a 1 bar (o 0,2 bar) como señal de control final y compruebe la carrera del actuador. Si la carrera es demasiado baja, debe aumentarse el span. Si la carrera es demasiado alta, debe reducirse el span.
2. El cambio de span afectará al ajuste del punto cero, por lo que el punto cero debe ajustarse de nuevo después de ajustar el span.
3. Es necesario realizar los dos pasos anteriores varias veces hasta que tanto el cero como el span estén correctamente ajustados.
4. Una vez todo esté ajustado correctamente, apriete el tornillo de fijación.

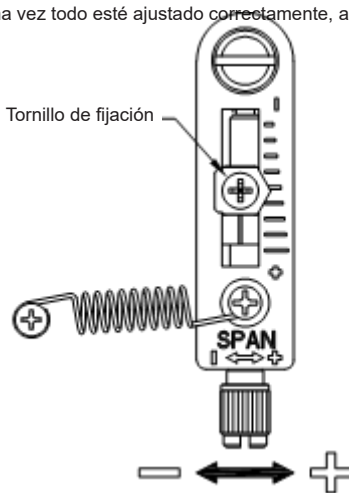


Fig. 22 Unidad de span lineal

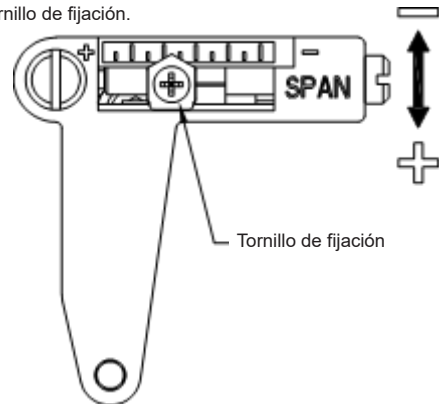


Fig. 23 Unidad de span rotativo

4.6 Ajuste - Interruptor A/M (Auto/Manual)

1. El interruptor Auto/Manual se encuentra en la parte superior de la unidad piloto. El interruptor Auto/Manual permite saltarse el posicionador. Si el interruptor A/M se gira en sentido contrario a las agujas del reloj (hacia la "M", Manual), la presión de suministro se suministrará directamente desde el puerto OUT1 del posicionador al actuador, independientemente de la señal de entrada. Por otro lado, si se gira el interruptor en el sentido de las agujas del reloj (hacia la "A", Auto) y está bien apretado, el posicionador funcionará normalmente con la señal de entrada. Es muy importante comprobar el nivel de presión permitido del actuador cuando se afloja el interruptor.
2. Compruebe si la presión de suministro es demasiado alta.
3. Después de usar la función "Manual", el interruptor Auto/Manual debe ser devuelto a la posición "Auto".

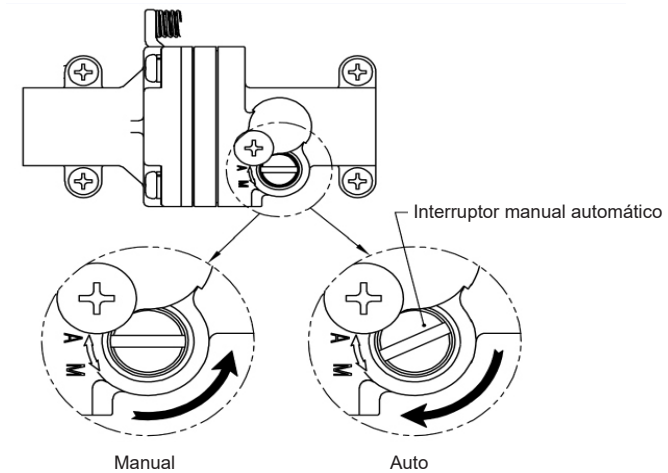


Fig. 24 Ajuste del interruptor A/M

5. Mantenimiento

5.1 Mantenimiento periódico

1. Elimine el líquido acumulado dentro del filtro de aire comprimido, ya que las impurezas como aceite, agua y suciedad harán que el funcionamiento sea irregular.
2. Asegúrese de que la presión del suministro de aire es correcta.
3. Compruebe visualmente que el conjunto de la válvula funciona correctamente.
4. Limpie la unidad con un paño húmedo o productos antiestáticos

6. Recambios

No hay repuestos para el posicionador

7. Localización de averías

Síntoma	Solución
El posicionador no responde a la señal de entrada.	1) Compruebe el nivel de presión de suministro. El nivel debe ser de al menos 1,4 bar. En el caso de los actuadores de retorno por resorte, el nivel de presión de suministro debe ser mayor que la especificación del resorte.
	2) Compruebe si el posicionador recibe correctamente la señal de entrada. La señal debe ser de 0,2 - 1,0 bar r.
	3) Compruebe si el punto cero o el punto de span están bien ajustados.
	4) Compruebe si la tobera del posicionador está bloqueada. Asimismo, compruebe si el posicionador recibe la presión y esta se expulsa a través de la tobera. Si la tobera está bloqueada con alguna sustancia, envíe el producto para su reparación.
	5) Compruebe si la palanca de realimentación se ha instalado correctamente.
La presión de OUT1 alcanza el nivel de presión de suministro y no vuelve a bajar.	1) Compruebe el interruptor Auto/Manual. Si el interruptor está dañado, póngase en contacto con la oficina local de Spirax Sarco, indicando el número de serie.
	2) Compruebe si hay un espacio o daños entre la tobera y la compuerta. Si hay daños, póngase en contacto con la oficina local de Spirax Sarco, indicando el número de serie.
La presión se descarga solo con el interruptor manual automático.	1) Compruebe si la tobera del posicionador está bloqueada. Asimismo, compruebe si el posicionador recibe la presión y esta se expulsa a través de la tobera. Si la tobera está bloqueada con alguna sustancia, póngase en contacto con la oficina local de Spirax Sarco, indicando el número de serie.
Se producen oscilaciones (hunting)	1) Compruebe si el resorte estabilizador se ha desplazado. (Junto a la unidad piloto)
	2) Compruebe si existe fricción entre la válvula y el actuador. En caso afirmativo, aumente el tamaño del actuador o reduzca el nivel de fricción.
El actuador solo se mueve en las posiciones de apertura y cierre total.	1) Compruebe si el span o la leva del posicionador están instalados correctamente y corresponden a la acción directa o inversa del actuador. En caso contrario, consulte las secciones 4.3 o 4.4.
La linealidad es demasiado baja.	1) Compruebe si el posicionador lineal está bien colocado. Compruebe especialmente si la palanca de realimentación está paralela al suelo en el punto 50%.
	2) Compruebe si el punto cero y el punto de span se han ajustado correctamente. Si se ha ajustado alguno de los dos valores, se debe reajustar el otro.
	3) Compruebe si el nivel de presión de aire de suministro es estable desde el regulador. Si el nivel es inestable, debe sustituirse el regulador.
La histéresis es demasiado baja.	1) En el caso de un actuador de doble efecto, compruebe si el ajuste del asiento se ha realizado correctamente. Para cualquier consulta sobre el ajuste del asiento, póngase en contacto con Spirax Sarco.
	2) Cuando la palanca de realimentación y el resorte de la palanca están flojos, puede producirse un juego excesivo. Para evitar que esto se produzca, ajuste el resorte de la palanca.
	3) Compruebe si el pasador de realimentación a la palanca de realimentación está bien apretado.

8. Aprobaciones

ATEX

Clasificación: II 2GD Ex h IIC Tb Gb
Ex h IIIC T85 °C Db

Temperatura ambiental: -20 ~ 70 °C (-4 ~ 158°)

8.1 Declaración de conformidad

spiraxsarco.com



EU DECLARATION OF CONFORMITY

Apparatus model/Product: **Pneumatic Positioner
PP6**

Name and address of the manufacturer or his authorised representative: **Spirax Sarco Ltd.**
Runnings Road
Cheltenham
GL51 9NQ
United Kingdom

This declaration of conformity is issued under the sole responsibility of the manufacturer.

The object of the declaration described above is in conformity with the relevant Union harmonisation legislation:

2014/34/EU ATEX Directive


References to the relevant harmonised standards used or references to the other technical specifications in relation to which conformity is declared:

ATEX Directive EN 1127-1:2019
EN ISO 80079-36:2016
EN ISO 80079-37:2016

Additional information:

ATEX coding:  II 2GD Ex h IIC T6 Gb
Ex h IIIC T85°C Db

Signed for and on behalf of: Spirax Sarco Ltd,

(signature): 

(name, function): M Sadler
Steam Business Development Engineering
Product Integrity & Compliance Manager

(place and date of issue): Cheltenham
2021-06-24

GNP234-EU-C/03 issue 2 (EN)

Page 1/25

Posicionador neumático PP6



8.1 Declaración de conformidad (continuación)

spiraxsarco.com



DECLARATION OF CONFORMITY

Apparatus model/Product: **Pneumatic Positioner
PP6**

Name and address of the manufacturer or his authorised representative: **Spirax Sarco Ltd,**
Runnings Road
Cheltenham
GL51 9NQ
United Kingdom

This declaration of conformity is issued under the sole responsibility of the manufacturer.

The object of the declaration described above is in conformity with the relevant statutory requirements of:

SI 2016 No.1107 * The Equipment and Protective Systems Intended for Use in Potentially Explosive Atmospheres Regulations 2016

(*As amended by EU Exit Regulations)

References to the relevant designated standards used or references to the other technical specifications in relation to which conformity is declared:

SI 2016 No.1107 * EN 1127-1:2019
EN ISO 80079-36:2016
EN ISO 80079-37:2016

Additional information:

Explosion proof coding:  II 2GD Ex h IIC T6 Gb
Ex h IIIC T85°C Db

Signed for and on behalf of: Spirax Sarco Ltd,

(signature):

(name, function):

M Sadler
Steam Business Development Engineering
Product Integrity & Compliance Manager
Cheltenham

(place and date of issue):

09 August 2021

GNP234-UK-C/03 issue 1

Page 1 of 1

Posicionador neumático PP6



