

Posicionador PP6

Guía de inicio rápido



Esta guía solo abarca una breve descripción de la instalación y el mantenimiento de las válvulas Spiratrol y QL. Para una instalación, operación y mantenimiento detallados, donde se incluya la seguridad, precauciones y advertencias, consulte nuestro manual de instrucciones oficial en www.spiraxsarco.com (IM-P704-02).

PP6 es un posicionador neumático que controla con precisión la carrera de la válvula en respuesta a una señal de entrada neumática de 0.02 ~ 0.1 MPa (0.2 ~ 1 bar) del controlador.



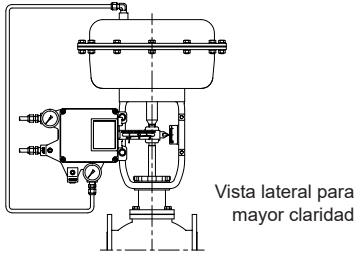
Los operadores deben usar protección para los oídos al poner en marcha el posicionador

NOTA: Utilización del posicionador en una zona peligrosa.

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

1. Instalación

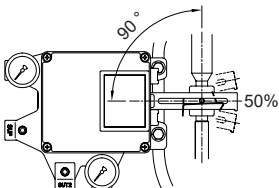
1.1 Posicionador lineal



1.1.1 Monte firmemente el localizador del pasador de realimentación y el pasador de realimentación en el acoplamiento del actuador.

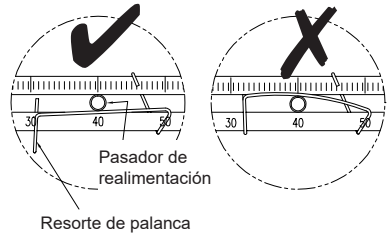
Posiciones de montaje	Marcado del localizador del pasador	Carrera de la válvula	Kit MTG	Dirección del localizador del pasador de realimentación
Central	N/A	20	PY3	←
		30		
		50	PY4	
		70		
Lado izquierdo	D	20	UY3	←
	A	30		
	B o Q	50	UY1	→
	E	70		

1.1.2 Ensamble la palanca y el soporte de realimentación al posicionador suministrados firmemente, luego monte sin apretar el conjunto en el lado izquierdo de la horquilla del actuador. Para un montaje central, realice el montaje en el lado derecho de la horquilla del actuador.



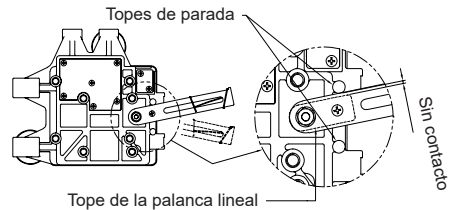
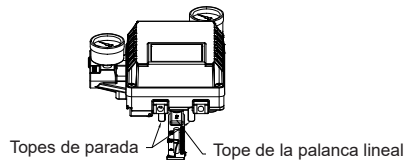
1.1.3 Asegúrese de que la palanca de realimentación del posicionador está perpendicular al vástago de la válvula al 50% de la carrera de la válvula.

1.1.4 El pasador de realimentación que sale del acoplamiento del actuador debe introducirse en la ranura de la palanca de realimentación, de forma que la longitud de la carrera de la válvula coincida con las cifras correspondientes en "mm" marcadas en la palanca de realimentación. Un ajuste incorrecto puede causar una mala linealidad o dañar el posicionador.

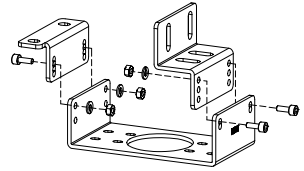
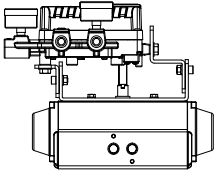


1.1.5 En la posición 0% o 100%, la palanca lineal o el tope de la palanca lineal no deben tocar los topes del posicionador.

1.1.6 Como paso final, apriete el soporte a la horquilla del actuador.

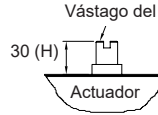


1.2 Posicionador rotativo



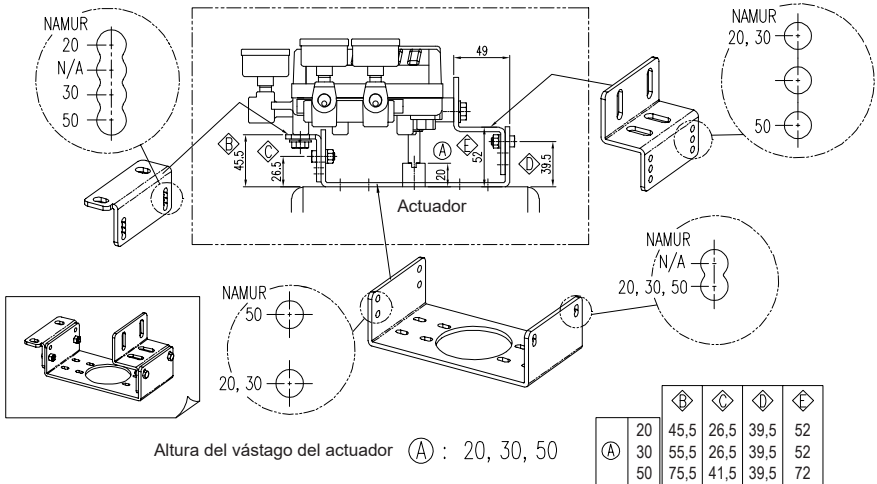
1.2.1 En la caja del posicionador hay tres soportes.

1.2.2 Consulte la figura y compruebe las posiciones de los soportes superior e inferior que deben fijarse en función de la altura del vástago del actuador. A continuación, monte el posicionador con los soportes utilizando tornillos M6, arandelas y tuercas.



1.2.3 Asegúrese de que el centro del eje principal del posicionador está bien alineado con el centro del vástago del actuador.

1.2.4 Apriete el posicionador y el soporte teniendo en cuenta la alineación descrita en el paso 3 anterior.



2. Conexión - Aire

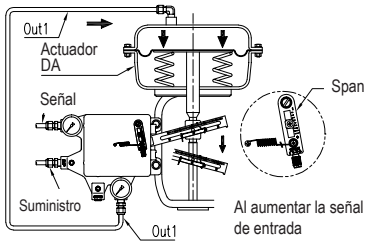
2.1 Actuador de simple efecto (posicionador de montaje lateral)

Notas:

- El posicionador solo debe recibir aire comprimido limpio de aceite, agua y polvo.
- La pureza y el contenido de aceite deben cumplir con los requisitos de la Clase 3:3:2 de acuerdo con la norma ISO 8573-1.

2.1.1 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

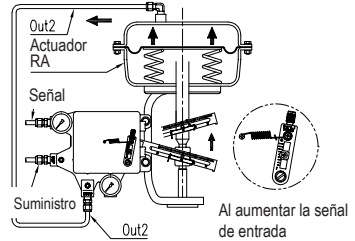


Acción directa

Nota:

En caso de montaje central, invierta la palanca span

Mover hacia arriba en caso de fallo neumático



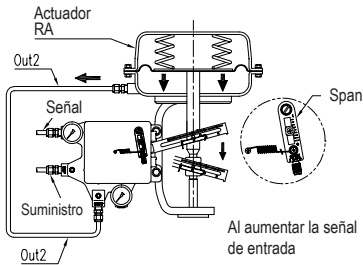
Acción inversa

Nota:

En caso de montaje central, invierta la palanca span

2.1.2 - 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

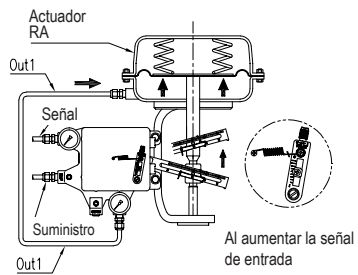


Acción directa

Nota:

En caso de montaje central, invierta la palanca span

Mover hacia abajo en caso de fallo neumático

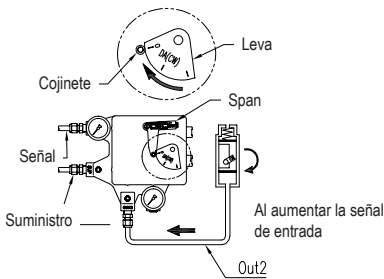


Acción inversa

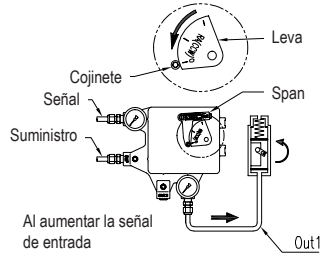
Nota:

En caso de montaje central, invierta la palanca span

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



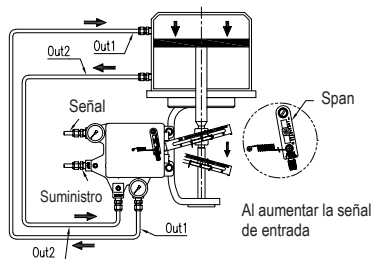
Acción directa



Acción inversa

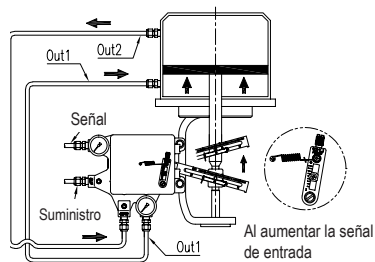
2.2 Actuador de doble efecto (posicionador de montaje lateral)

2.2.1 Ajuste de la dirección del conexionado y del 'span' para el actuador lineal de doble efecto



Acción directa

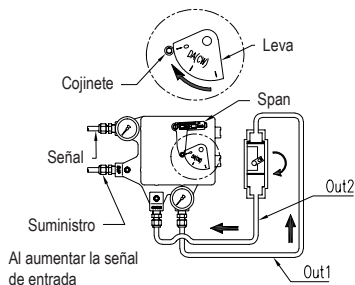
Nota: En caso de montaje central, invierta la palanca span



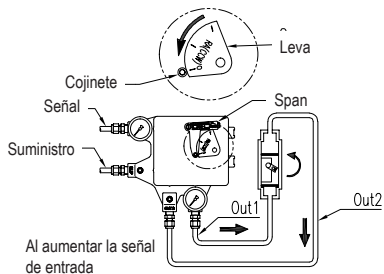
Acción inversa

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

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



Acción directa



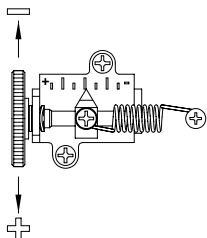
Acción inversa

3. Ajustes



Los operadores deben usar protección para los oídos al poner en marcha el posicionador

3.1 Ajuste - Punto cero



Ajuste la presión de la señal de entrada a 0,02 MPa (o 0,1 MPa) como señal inicial y gire la rueda de ajuste de la unidad de puesta a cero hacia arriba o hacia abajo para ajustar el punto cero del actuador.

Consulte la figura de al lado.

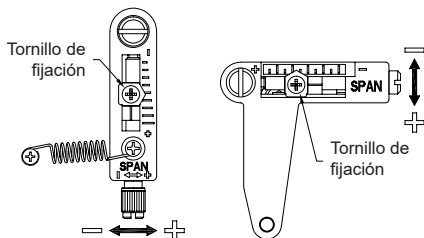
3.2 Ajuste - Span

3.2.1 Después de ajustar el punto cero, proporcione la presión de la señal de entrada a 0,1 MPa (o 0,02 MPa) como presión del punto final y compruebe la carrera del actuador. Si la carrera es baja, el span debe ser estirado. Si la carrera es alta, el span debe reducirse.

3.2.2 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.

3.2.3 Es necesario realizar los dos pasos anteriores varias veces hasta que tanto el cero como el span estén correctamente ajustados.

3.2.4 Una vez todo esté ajustado correctamente, apriete el tornillo de fijación de la unidad de span.



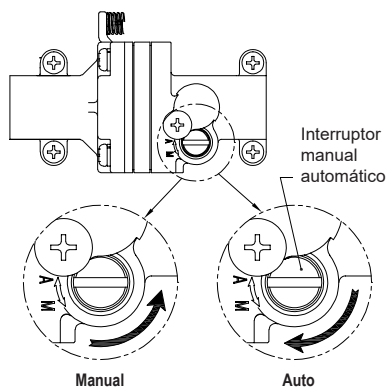
3.3 Ajuste - Interruptor A/M (Auto/Manual)

3.3.1 El interruptor Auto/Manual se encuentra en la parte superior de la unidad piloto. El interruptor Auto/Manual permite que el posicionador funcione como bypass.

Si el interruptor se gira en sentido contrario a las agujas del reloj (hacia la "M", Manual), entonces la presión de suministro se suministrará directamente al actuador, independientemente de la señal de entrada. Por otro lado, si el interruptor se gira en el sentido de las agujas del reloj (hacia "A", Auto), entonces el posicionador funcionará normalmente por señal de entrada.

3.3.2 Asegúrese de que la presión de suministro no supera el nivel de presión nominal del actuador antes de aflojar el interruptor a la posición "M".

3.3.3 Tras utilizar la función "Manual", vuelva a poner el interruptor en "Auto".



8. Aprobaciones

Declaración de conformidad

spiraxsarco.com

spirax
sarco EN

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

Declaración de conformidad (continuado)

spiraxsarco.com

spirax sarco **UK**
CA

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 IIC 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

Posicionador PP6



Posicionador PP6



Posicionador PP6

