

## Positionneur PP6

### Notice de démarrage rapide



Ce guide ne couvre qu'une brève description de l'installation et de la maintenance des vannes Spiratrol et QL.

Pour des informations détaillées sur l'installation, les fonctionnements, la maintenance, y compris la sécurité, les précautions et les avertissements, veuillez vous référer à notre manuel d'instructions officiel sur [www.spiraxsarco.com](http://www.spiraxsarco.com) (IM-P704-02).

Le PP6 est un positionneur pneumatique qui contrôle avec précision la course de la vanne en réponse à un signal d'entrée pneumatique de 0,02-0,1 MPa (0,2-1 bar) du contrôleur.



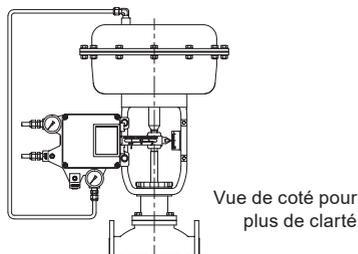
Les opérateurs doivent porter une protection auditive lors de la mise en service du positionneur

**Nota : Utilisation du positionneur dans une zone dangereuse**

- 1 Le positionneur doit être correctement mis à la terre pour éviter l'électricité statique
- 2 Le fonctionnement avec de l'air à plus de 70°C est à éviter
- 3 Le positionneur ne doit pas être utilisé dans une Zone 0.
- 4 Essuyer le positionneur uniquement avec un chiffon humide pour éviter l'accumulation d'électricité statique

# 1. Installation

## 1.1 Installation positionneur linéaire

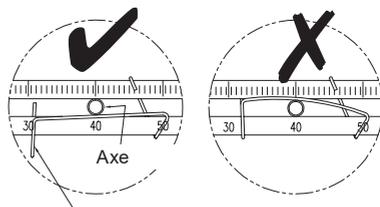


1.1.3 Assurez-vous que le levier de commande du positionneur est perpendiculaire à la tige de la vanne à 50 % de la course de la vanne.

1.1.4 L'axe de retour provenant de l'accouplement de l'actionneur doit être insérée dans la fente du levier de commande de telle sorte que la longueur de la course de la vanne coïncide avec les chiffres correspondants en "mm" marqués sur le levier de retour.

1.1.1 Assembler fermement le positionneur d'axe et l'axe à l'accouplement de l'actionneur.

Position de montage	Marquage de l'emplacement de l'axe	Course de la vanne	Kit MTG	Sens de la position de l'axe
Central	Non applicable	20	PY3	←
		30		
		50	PY4	
		70		
Latérale	D	20	UY3	←
	A	30		
	B ou Q	50	UY1	→
	E	70		

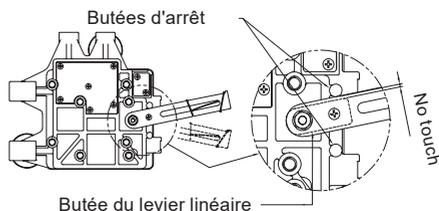
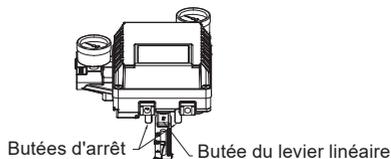
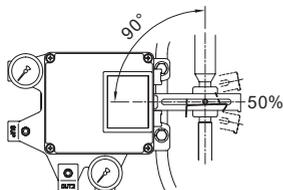


Ressort de levier

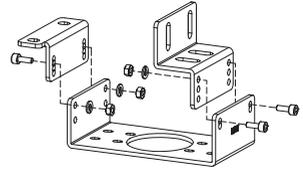
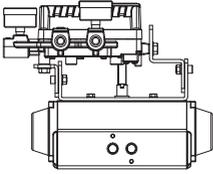
1.1.5 À la position 0 % ou 100 %, le levier linéaire ou la butée de levier linéaire ne doit pas toucher les butées d'arrêt du positionneur.

1.1.6 Comme étape finale, serrer le support sur l'arcade de l'actionneur. Un réglage incorrect peut entraîner une mauvaise linéarité ou endommager le positionneur

1.1.2 Assembler fermement le levier de commande et le support fournis sur le positionneur, puis monter sans serrer l'ensemble sur le côté gauche de l'arcade de l'actionneur. Pour un montage central, monter sur le côté droit de l'arcade de l'actionneur.



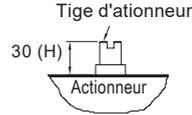
## 1.2 Installation positionneur rotatif



1.2.1 Il y a trois supports dans la boîte du positionneur.

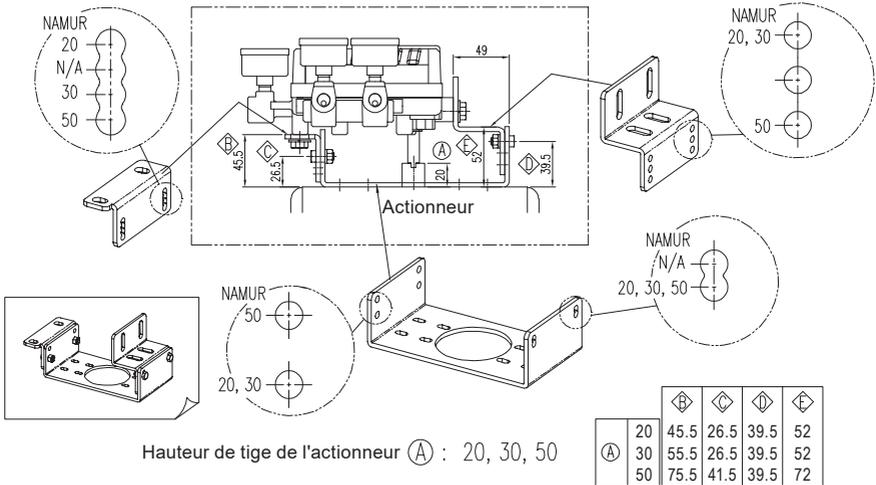
1.2.2 Voir ci-dessous et vérifier les positions des supports supérieur et inférieur des supports à fixer en fonction de la hauteur de la tige de l'actionneur.

Ensuite, assembler le positionneur avec les supports en utilisant des boulons, des rondelles et des écrous M6.



1.2.3 Assurez-vous que le centre de l'axe principal du positionneur est bien aligné avec le centre de la tige de l'actionneur.

1.2.4 Serrer le positionneur et le support en tenant compte de l'alignement décrit à l'étape 3 ci-dessus.



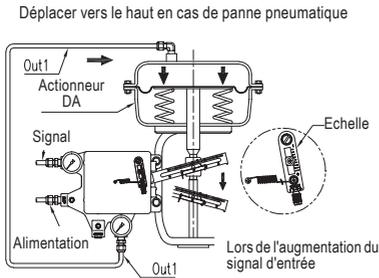
## 2. Raccordement - Air

### 2.1 Actionneur simple effet (positionneur montage latérale)

Nota :

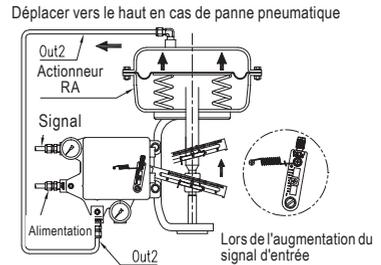
- Le positionneur ne doit être alimenté qu'avec de l'air instrument exempt d'huile, d'eau et de poussière.
- La pureté et la teneur en huile doivent répondre aux exigences de la classe 3:3:2 conformément à la norme ISO 8573-1.

#### 2.1.1 - Réglage de la connexion et de la commande pour actionneur linéaire simple à action directe (DA)



#### Action directe

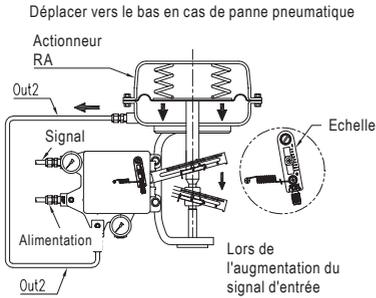
Nota : Pour le montage central inverser le levier de commande



#### Action inverse

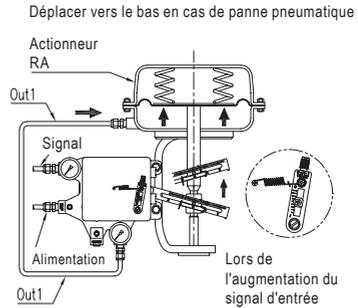
Nota : Pour le montage central inverser le levier de commande

### 2.1.2 Réglage de la connexion et de la commande pour actionneur linéaire simple à action inverse (RA)



**Action directe**

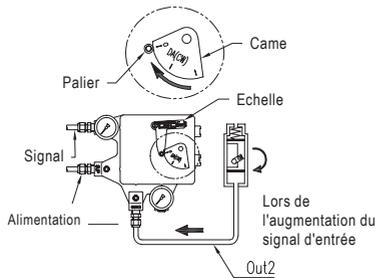
**Nota : Pour le montage central inverser le levier de commande**



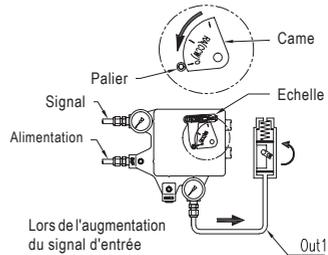
**Action inverse**

**Nota : Pour le montage central inverser le levier de commande**

### 2.1.3 Réglage de la connexion et du sens de la came pour actionneur rotatif simple



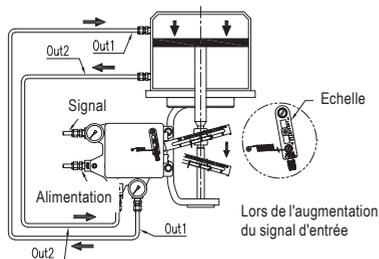
**Action directe**



**Action inverse**

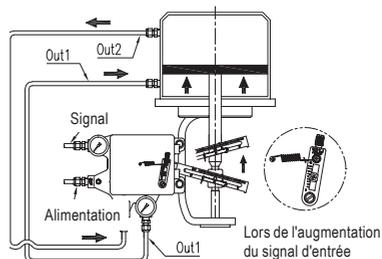
## 2.2 Actionneur double effet (positionneur montage latéral)

### 2.2.1 Réglage de la connexion et du sens de la came sur actionneur linéaire double



**Action directe**

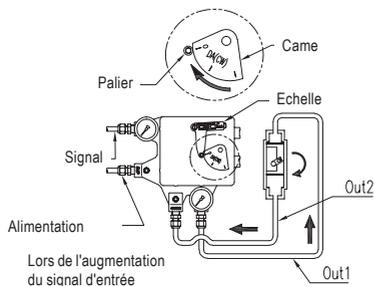
**Nota : Pour le montage central inverser le levier de commande**



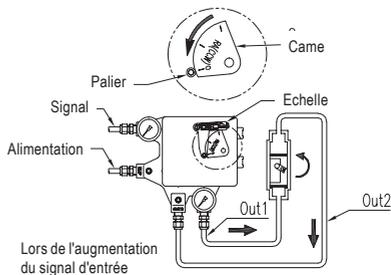
**Action inverse**

**Nota : Pour le montage central inverser le levier de commande**

### 2.2.2 Réglage de la connexion et du sens de la came sur actionneur rotatif double



**Action directe**



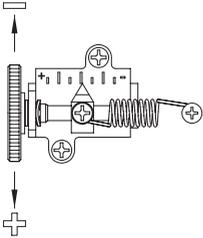
**Action inverse**

# 3. Réglages



Les opérateurs doivent porter une protection auditive lors de la mise en service du positionneur

## 3.1 Réglage - Point zéro



Régler le signal d'entrée à 0,2 bar (ou 1 bar) comme signal de commande et tourner la poignée de réglage de l'unité zéro vers le haut ou vers le bas pour ajuster le point zéro de l'actionneur. Veuillez vous référer à la figure ci-contre pour augmenter ou diminuer le point zéro.

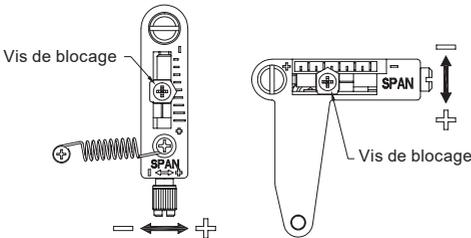
## 3.2 Réglage de l'échelle

**3.2.1** Après avoir réglé le point zéro, fournir un signal d'entrée de 1 bar (ou 0,2 bar) comme signal de fin de commande et vérifier la course de l'actionneur. Si la course est trop faible, l'échelle doit être augmentée. Si la course est trop élevée, l'échelle doit être réduite.

**3.2.2** La modification de la plage affectera le réglage du point zéro, le point zéro doit donc être à nouveau défini une fois la plage ajustée.

**3.2.3** Les deux étapes ci-dessus sont nécessaires plusieurs fois jusqu'à ce que le zéro et la plage soient correctement réglés.

**3.2.4** Après un réglage correct, serrez la vis de blocage.

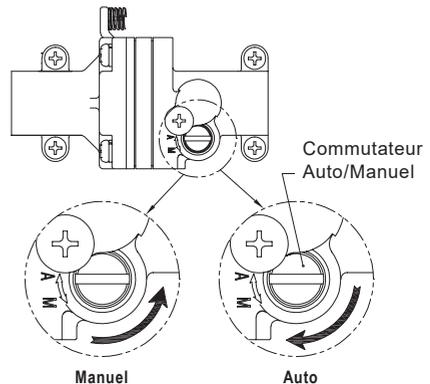


## 3.3 Réglage - Commutateur A/M (Auto/Manuel)

**3.3.1** Le commutateur Auto/Manuel se trouve sur le dessus de l'unité pilote. Le commutateur Auto/Manuel permet de bypasser le positionneur. Si le commutateur A/M est tourné dans le sens inverse des aiguilles d'une montre (vers "M", Manuel), la pression d'alimentation sera alors directement fournie du port OUT1 du positionneur à l'actionneur, quel que soit le signal d'entrée. D'un autre côté, si l'interrupteur est tourné dans le sens des aiguilles d'une montre (vers "A", Auto) et qu'il est fermement fixé, le positionneur fonctionnera normalement par signal d'entrée. Il est extrêmement important de vérifier le niveau de pression autorisé de l'actionneur lorsque le commutateur est desserré.

**3.3.2** Vérifier si la pression d'alimentation est trop élevée.

**3.3.3** Après l'utilisation de la fonction "Manuel", le commutateur Auto/Manuel doit être remis sur "Auto".



# 4. Approbations

## Déclaration de conformité

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

# Declaration of Conformity (continued)

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**

---

Positionneur PP6



---

Positionneur PP6



---

Positionneur PP6

