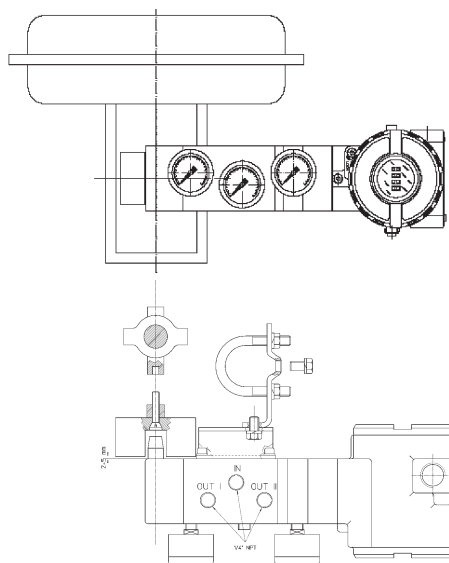




Staffa di montaggio per posizionatore serie SP300 su attuatori pneumatici lineari Istruzioni di installazione

La Direttiva PED 97/23/CE è da intendersi abrogata e sostituita dalla nuova
Direttiva PED 2014/68/UE a partire dal 19 luglio 2016.

La Direttiva ATEX 94/9/CE è da intendersi abrogata e sostituita dalla nuova
Direttiva ATEX 2014/34/UE a partire dal 20 aprile 2016.



- 1. Controlli preliminari*
- 2. Assemblaggio all'attuatore*
- 3. Montaggio posizionatore con sensore remoto*
- 4. Schemi di collegamento del circuito aria compressa*

ATTENZIONE

Lavorare in sicurezza con apparecchiature in ghisa e vapore

Working safely with cast iron products on steam

Informazioni di sicurezza supplementari - *Additional Informations for safety*

Lavorare in sicurezza con prodotti in ghisa per linee vapore

I prodotti di ghisa sono comunemente presenti in molti sistemi a vapore.

Se installati correttamente, in accordo alle migliori pratiche ingegneristiche, sono dispositivi totalmente sicuri.

Tuttavia la ghisa, a causa delle sue proprietà meccaniche, è meno malleabile di altri materiali come la ghisa sferoidale o l'acciaio al carbonio.

Di seguito sono indicate le migliori pratiche ingegneristiche necessarie per evitare i colpi d'ariete e garantire condizioni di lavoro sicure sui sistemi a vapore.

Movimentazione in sicurezza

La ghisa è un materiale fragile: in caso di caduta accidentale il prodotto in ghisa non è più utilizzabile. Per informazioni più dettagliate consultare il manuale d'istruzioni del prodotto.

Rimuovere la targhetta prima di effettuare la messa in servizio.

Working safely with cast iron products on steam

Cast iron products are commonly found on steam and condensate systems.

If installed correctly using good steam engineering practices, it is perfectly safe.

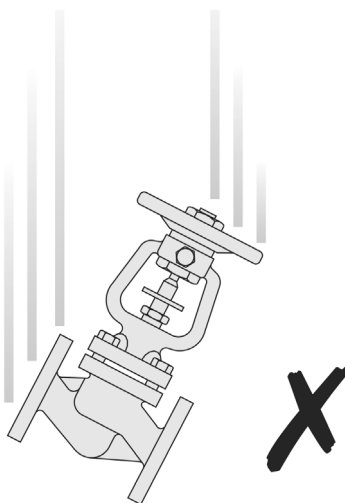
However, because of its mechanical properties, it is less forgiving compared to other materials such as SG iron or carbon steel.

The following are the good engineering practices required to prevent waterhammer and ensure safe working conditions on a steam system.

Safe Handling

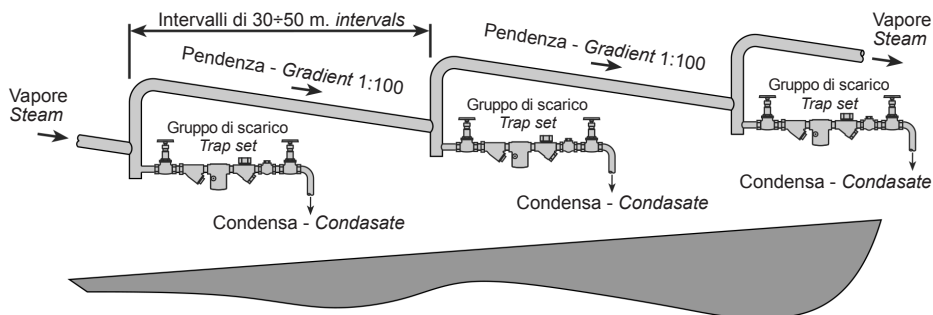
Cast Iron is a brittle material. If the product is dropped during installation and there is any risk of damage the product should not be used unless it is fully inspected and pressure tested by the manufacturer.

Please remove label before commissioning

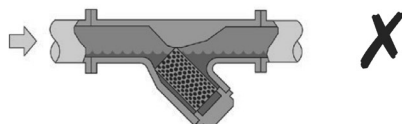
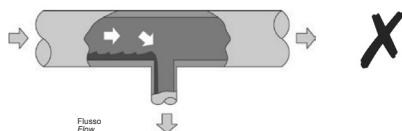
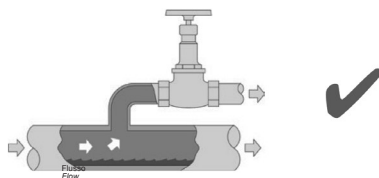
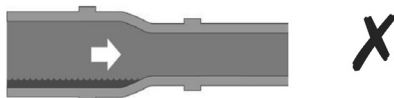
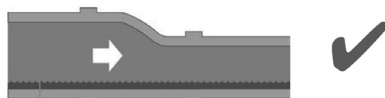
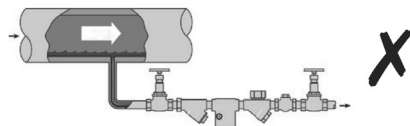
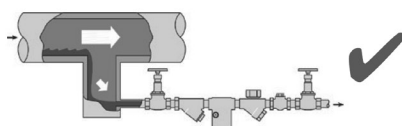


Prevenzione dai colpi d'ariete - *Prevention of water hammer*

Scarico condensa nelle linee vapore - *Steam trapping on steam mains:*



Esempi di esecuzioni corrette (✓) ed errate (✗) sulle linee vapore:
Steam Mains - Do's and Don't's:



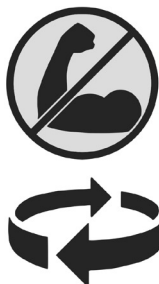
Prevenzione delle sollecitazioni di trazione

Prevention of tensile stressing

Evitare il disallineamento delle tubazioni - *Pipe misalignment*:

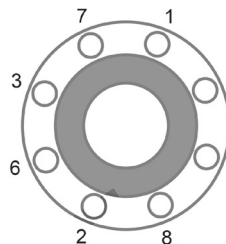
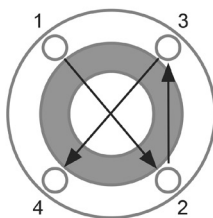
Installazione dei prodotti o loro rimontaggio post-manutenzione:

Installing products or re-assembling after maintenance:



Evitare l'eccessivo serraggio.
Utilizzare le coppie di serraggio raccomandate.

*Do not over tighten.
Use correct torque figures.*



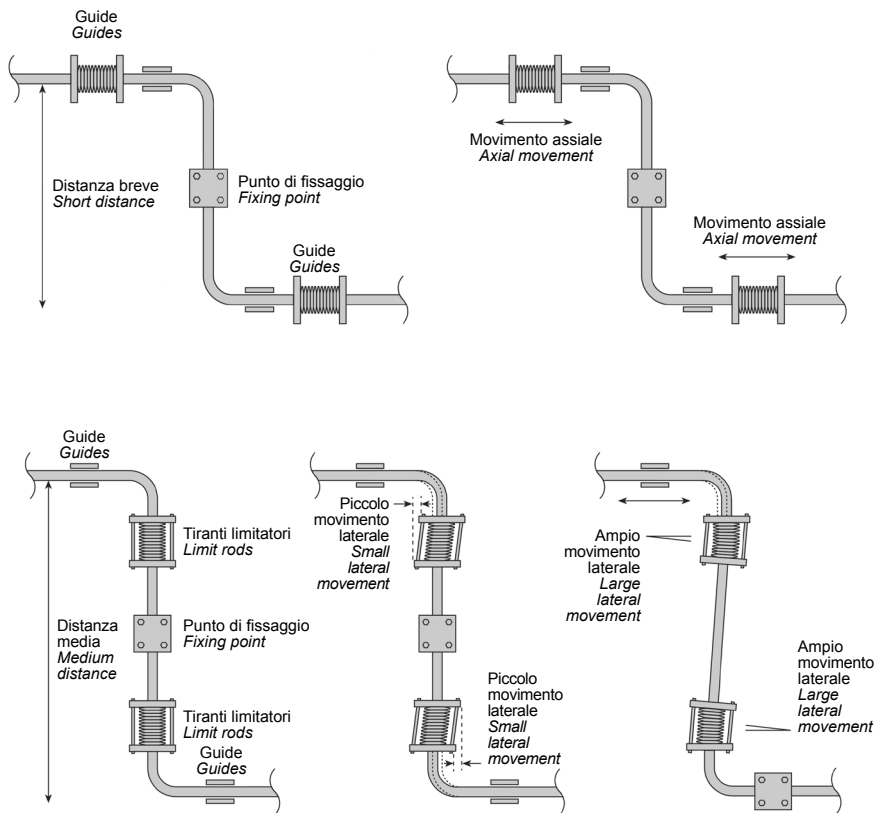
Per garantire l'uniformità del carico e dell'allineamento, i bulloni delle flange devono essere serrati in modo graduale e in sequenza, come indicato in figura.

Flange bolts should be gradually tightened across diameters to ensure even load and alignment.

Dilatazioni termiche - *Thermal expansion:*

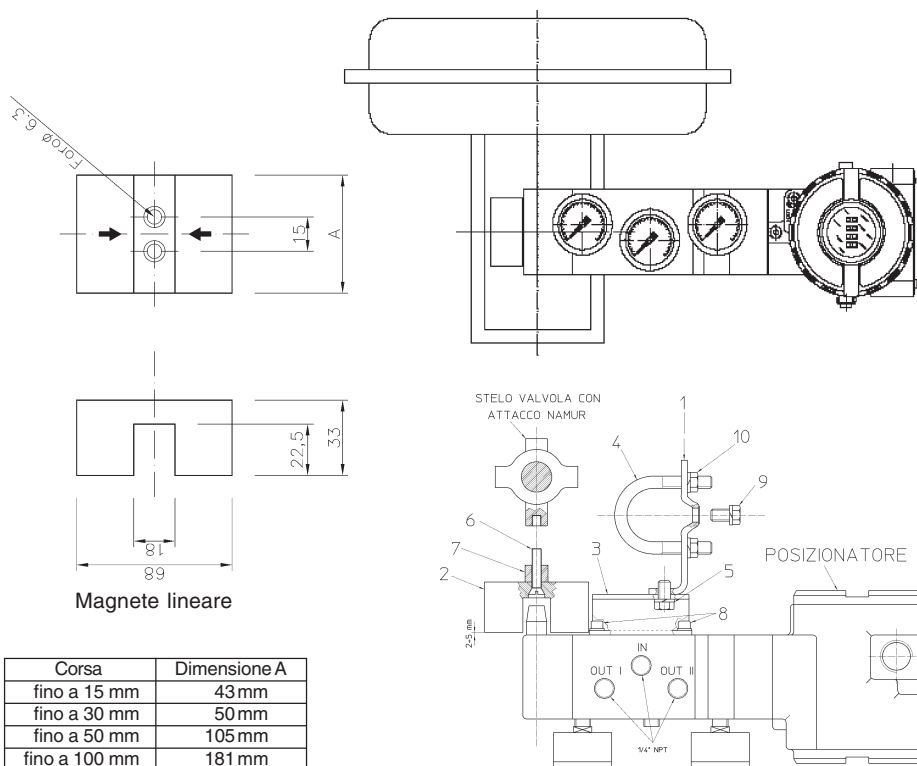
Gli esempi mostrano l'uso corretto dei compensatori di dilatazione. Si consiglia di richiedere una consulenza specialistica ai tecnici dell'azienda che produce i compensatori di dilatazione.

Examples showing the use of expansion bellows. It is highly recommended that expert advice is sought from the bellows manufacturer.



1. Controlli preliminari

- 1.1** Prima di montare il posizionatore effettuare un controllo preliminare del movimento regolare dello stelo della valvola. Questa operazione può essere effettuata alimentando l'attuatore direttamente con aria proveniente da un filtro regolatore. La pressione dell'aria dovrà essere incrementata gradualmente in maniera tale che lo stelo effettui tutta la corsa utile. Ogni movimento non lineare e ogni attrito eccessivo dovranno essere verificati prima di montare il posizionatore
- 1.2** Il posizionatore SP300 è fornito con un kit di fissaggio per il montaggio su valvole/attuatori in conformità alle normative NAMUR. Tutte le parti e l'insieme principale del kit di fissaggio sono mostrati nella fig. A.
- 1.3** L'SP300 dovrà essere installato in una posizione che consenta la visibilità del display digitale. Deve essere lasciato abbastanza spazio per permettere di aprire il pannello frontale per accedere alla configurazione e ai collegamenti elettrici.
- 1.4** L'SP300 dovrà essere installato in una posizione tale, da non eccedere i suoi limiti di temperatura ambientale, minima -40°C e massima +85°C, e la classe IP65 della custodia.
- 1.5** Prima di montare e mettere in servizio il posizionatore SP300 accertarsi che la valvola e l'attuatore siano assemblati correttamente. Fare riferimento per i dettagli alle Istruzioni di installazione e manutenzione dell'attuatore. Per assemblare correttamente il posizionatore si dovrà conoscere la corsa della valvola. Questa informazione è riportata sulla targa della valvola.



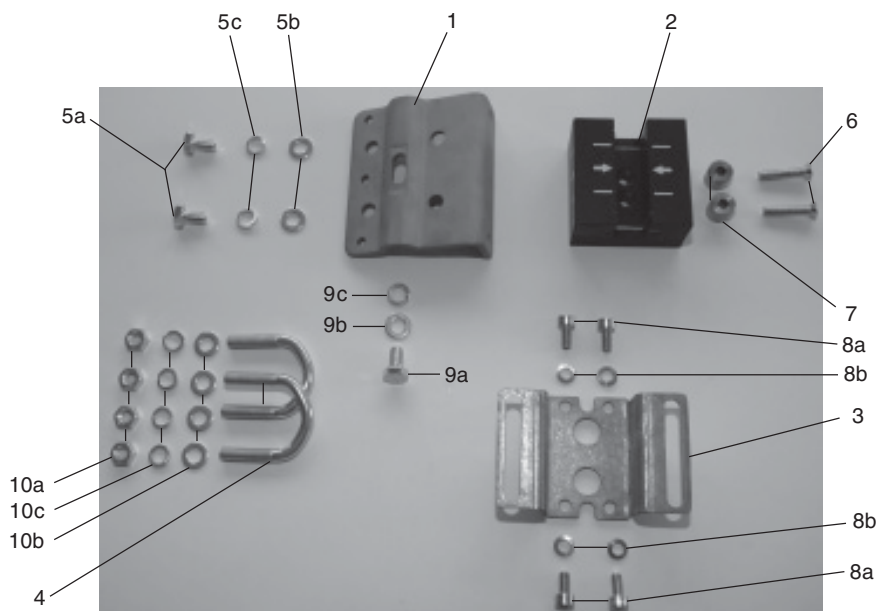


Fig. A

N°	Descrizione	Q.tà
1	Staffa di montaggio	1
2	Magnete lineare	1
3	Piastra di connessione	1
4	Staffe per montaggio su attuatori a colonna	2
5a	Viti fissaggio staffa di montaggio alla piastra di connessione	2
5b	Rondelle piane	2
5c	Grover	2
6	Viti fissaggio magnete	2
7	Distanziatori	2
8a	Viti fissaggio piastra di connessione	4
8b	Rondelle piane	4
9a	Viti fissaggio staffa montaggio al castello	1
9b	Rondella piana	1
9c	Grover	1
10a	Dadi serraggio staffe montaggio a colonna	4
10b	Rondelle piane	4
10c	Grover	4

—— 2. *Assemblaggio all'attuatore* ——

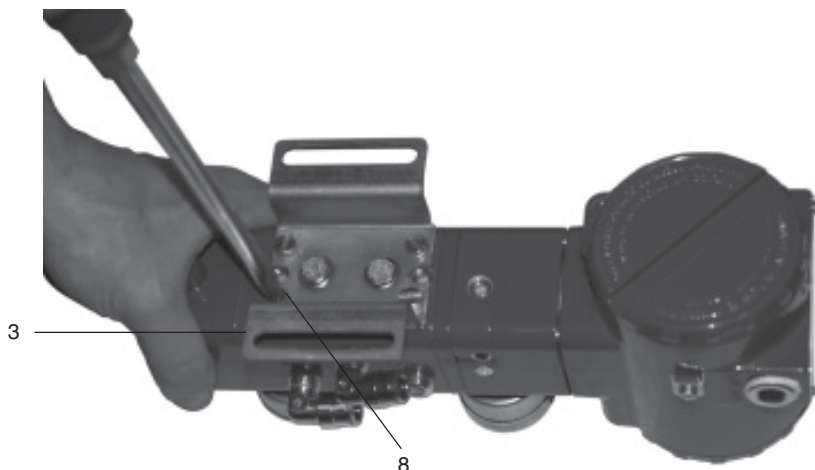


Fig. B

2.1 Fissare la piastra di supporto (3) al posizionatore con le viti e le rondelle (8)

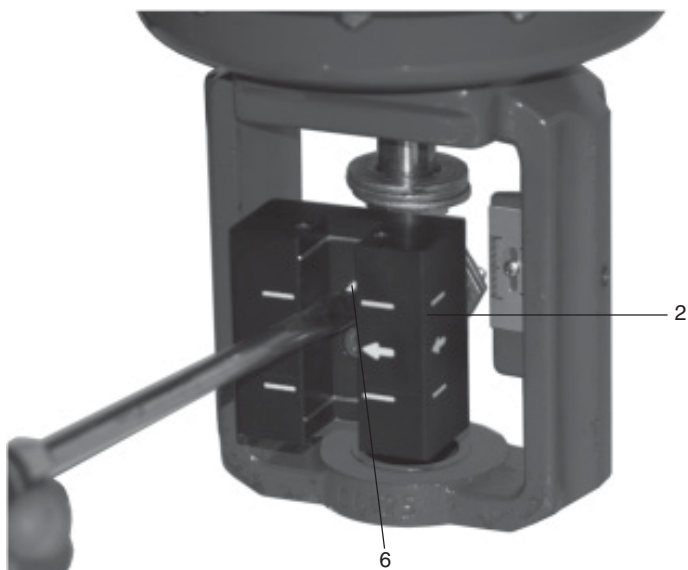


Fig. C

2.2 Fissare il magnete (2) al blocchetto di unione valvola / attuatore utilizzando le viti (6); inserire i distanziatori (7) prima del montaggio

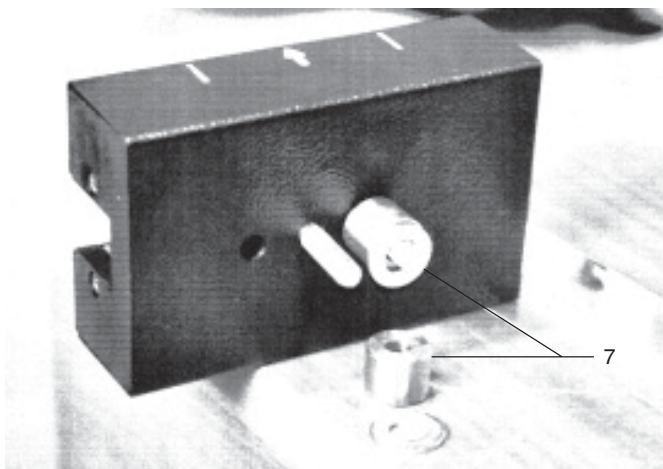


Fig. D

2.3 Montaggio dei distanziatori

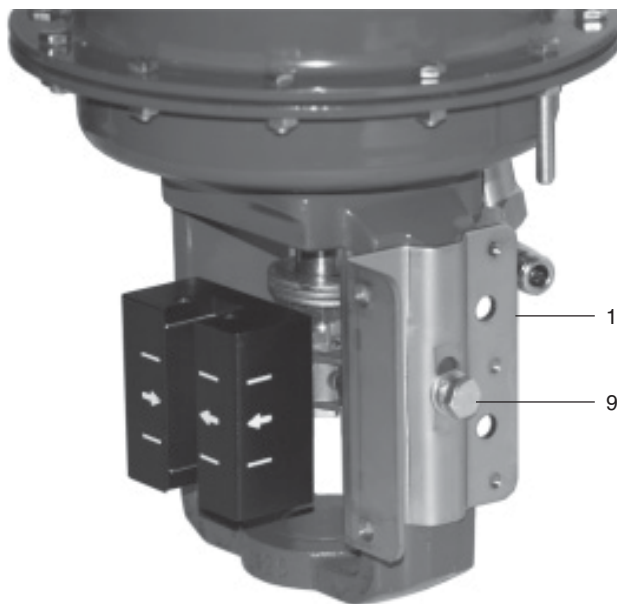


Fig. E

2.4 Fissare senza serrare la staffa di montaggio (4) al castello dell'attuatore utilizzando la vite e le rondelle (9)

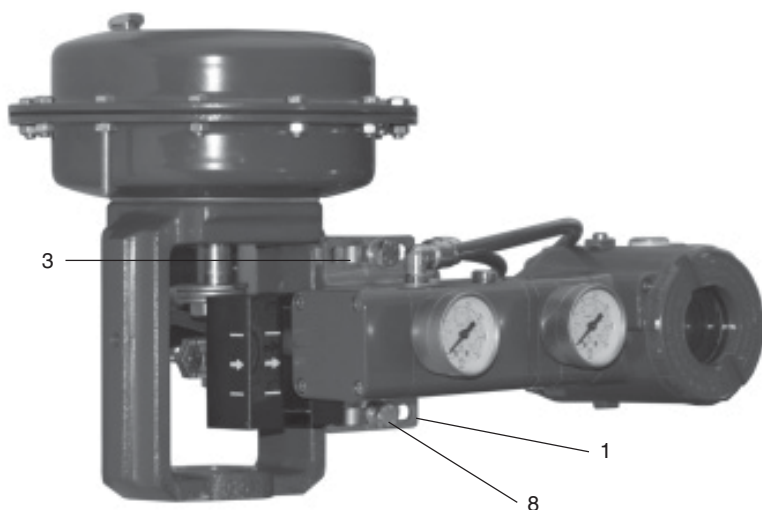


Fig. F

- 2.5** Fissare, utilizzando le 2 viti di fissaggio (5), la piastra di connessione (3) sulla staffa di montaggio (1). Il sensore Hall dello strumento SP3xx deve risultare inserito e centrato all'interno della cava del magnete (2). Portare l'attuatore al 50% ca. della corsa. Successivamente, facendo scorrere verticalmente la staffa (1) sul castello dell'attuatore, far corrispondere le frecce di allineamento riportate sul magnete e sull' SP3xx.

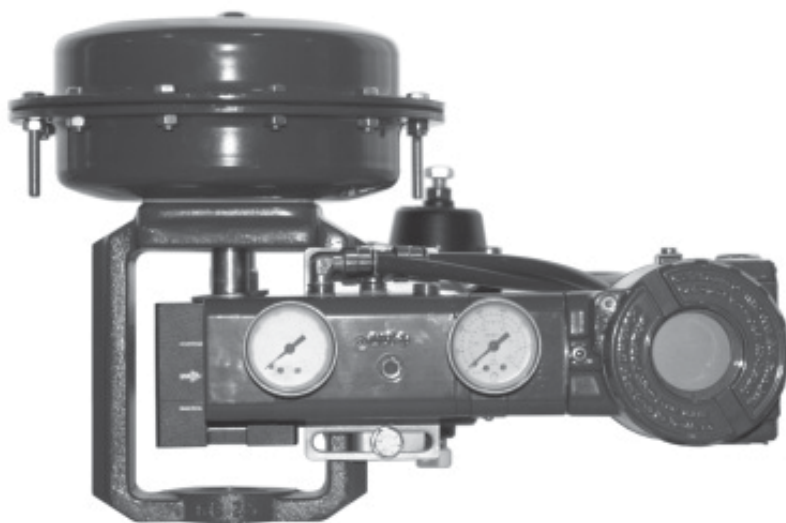


Fig. G

- 2.6** Quando si è raggiunto una corretta posizione di montaggio, serrare le viti (8). Completato il montaggio meccanico del posizionatore, fare riferimento al manuale specifico dello strumento per i collegamenti elettrici, pneumatici, taratura e messa in servizio.

3. *Montaggio posizionatore con sensore remoto*

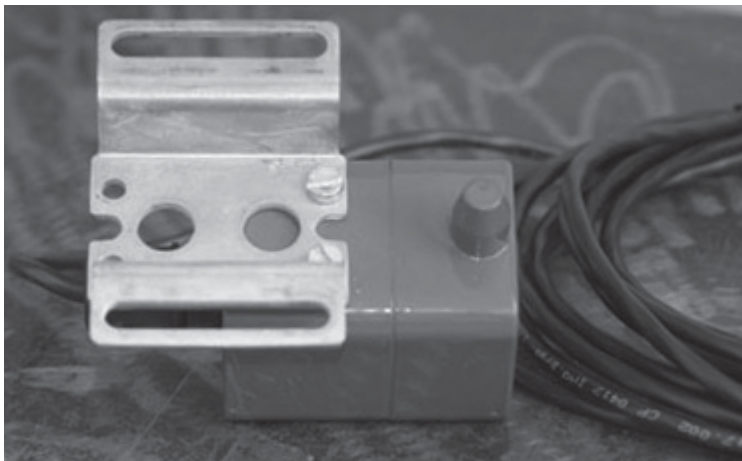


Fig. H

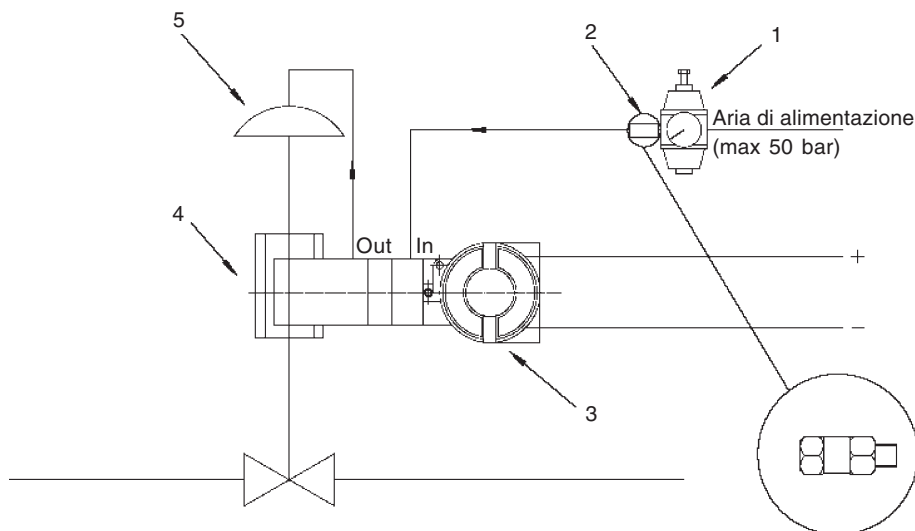
- 3.1** Nel caso di montaggio del posizionatore con sensore remoto, fissare il solo sensore alla piastra di supporto (3) come da fig.H, utilizzando n°2 viti e rondelle (8) delle quattro disponibili. Tutte le altre procedure di montaggio, riferite ovviamente al solo sensore Hall, rimangono invariate. Il posizionatore verrà fissato a fianco della valvola, con la lunghezza permessa dal cavo di collegamento selezionato (5,10,15,20 mt.). Considerare che la distanza di montaggio può influire sulla velocità di risposta del posizionatore



Fig. I

- 3.2** Quando si è raggiunta una corretta posizione di montaggio, serrare le viti (8). Completato il montaggio meccanico del posizionatore, fare riferimento al manuale specifico dello strumento per i collegamenti elettrici, pneumatici, taratura e messa in servizio.

4. *Schemi di collegamento del circuitto aria compressa*



- 1 - Filtro regolatore aria di alimentazione
- 2 - Microfiltro per SP3xx (fornito a corredo, il montaggio sull'aria di alimentazione è obbligatorio)
- 3 - Posizionatore SP3xx
- 4 - Magnete
- 5 - Attuatore pneumatico

RIPARAZIONI

In caso di necessità, prendere contatto con la nostra Filiale o Agenzia più vicina, o direttamente con la Spirax-Sarco Via per Cinisello, 18 - 20834 Nova Milanese (MB) - Tel.: 0362 49 17.1 - Fax: 0362 49 17 307

PERDITA DI GARANZIA

L'accertata inosservanza parziale o totale delle presenti norme comporta la perdita di ogni diritto relativo alla garanzia.