

## Posizionatore PP6

### Guida per l'avvio rapido



Questa guida contiene solo una breve descrizione dell'installazione e della manutenzione per le valvole Spiratrol e QL. Per le procedure dettagliate di installazione, funzionamento e manutenzione, includendo sicurezza, precauzioni e avvertenze, fare riferimento al nostro manuale di istruzioni ufficiale disponibile all'indirizzo [www.spiraxsarco.com](http://www.spiraxsarco.com) (IM-P704-02).

Il PP6 è un posizionatore pneumatico-pneumatico che controlla accuratamente la corsa della valvola in risposta a un segnale in ingresso pneumatico di 0,02~0,1 MPa (0.2~1 bar) dal controller.



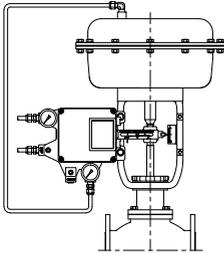
Gli operatori devono indossare protezioni per le orecchie quando mettono in servizio il posizionatore

#### **NOTA: Uso del posizionatore in un'area rischiosa.**

- 1 Il posizionatore deve essere adeguatamente messo a terra per evitare l'elettricità statica
- 2 Evitare il funzionamento con aria più calda di 70°C
- 3 Il posizionatore non deve essere utilizzato in un'area Zona 0.
- 4 Pulire il posizionatore solo con un panno umido per evitare gli accumuli statici.

# 1. Installazione

## 1.1 Posizionatore lineare

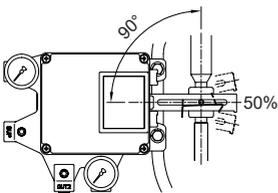


Vista laterale mostrata per chiarezza

1.1.1 Montare saldamente il localizzatore di pin di feedback e il pin di feedback sul raccordo dell'attuatore.

Posizioni di montaggio	Marcatura localizzatore pin	Corsa della valvola	Kit MTG	Direzione localizzatore pin feedback
Centrale	N/A	20	PY3	←
		30		
		50	PY4	
		70		
A sinistra	D	20	UY3	←
	A	30		
	B o Q	50	UY1	→
	E	70		

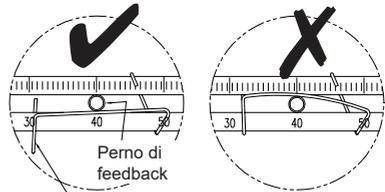
1.1.2 Montare saldamente la leva di feedback fornita e la staffa sul posizionatore, poi montare allentato il gruppo sul lato sinistro del castello dell'attuatore. Per un montaggio centrale, montare sul lato destro del castello dell'attuatore.



1.1.3 Assicurarsi che la leva di feedback del posizionatore sia perpendicolare allo stelo della valvola al 50% della corsa della valvola.

1.1.4 Il pin di feedback proveniente dal raccordo dell'attuatore deve essere inserito all'interno della scanalatura della leva di feedback in modo tale che la lunghezza della corsa della valvola coincida con le misure corrispondenti in "mm" indicate sulla leva di feedback.

Un'impostazione non corretta può causare una scarsa linearità o danni al posizionatore.



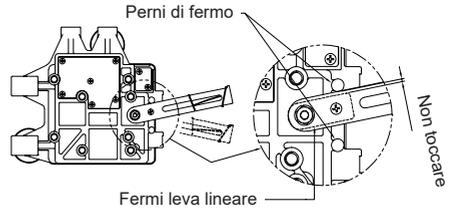
Molla leva

1.1.5 Alla posizione 0% o 100%, la leva lineare o il fermo della leva lineare non devono toccare i perni di arresto del posizionatore.

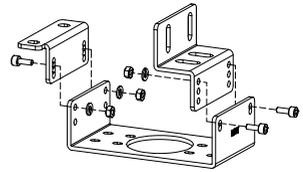
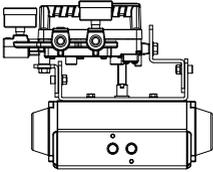
1.1.6 Come passaggio finale, serrare la staffa sul castello dell'attuatore.



Perni di fermo Fermi leva lineare

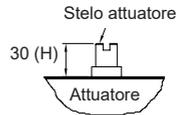


## 1.2 Posizionatore rotativo



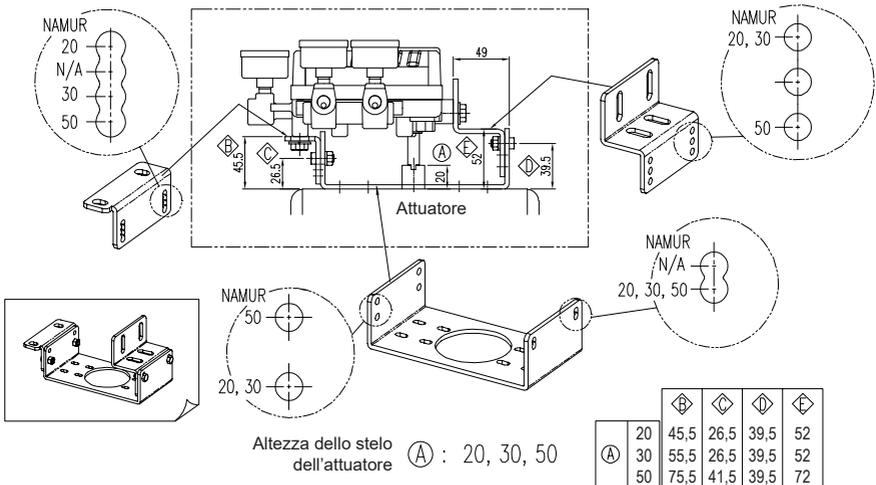
1.2.1 Nella scatola del posizionatore sono presenti tre staffe.

1.2.2 Fare riferimento alla figura e verificare le posizioni di bullonatura delle staffe superiori e inferiori da serrare a seconda dell'altezza dello stelo dell'attuatore. Quindi assemblare il posizionatore con le staffe usando bulloni M6, rondelle e dadi.



1.2.3 Assicurarsi che il centro dell'albero principale del posizionatore sia ben allineato con il centro dello stelo dell'attuatore.

1.2.4 Serrare il posizionatore e la staffa, tenendo conto dell'allineamento descritto nel passaggio 3 precedente.



Posizionatore PP6

spirax sarco

## 2. Connessione - Aria

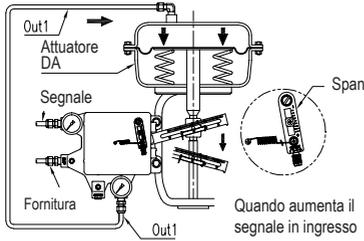
### 2.1 Attuatore ad azione singola (posizionatore a montaggio laterale)

**Note:**

- Il posizionatore deve essere alimentato solo con aria strumentale priva d'olio, acqua e polvere.
- La purezza e il contenuto d'olio devono soddisfare i requisiti della Classe 3:3:3 in conformità con ISO 8573-1.

#### 2.1.1 Tubazioni e impostazione direzione span per attuatore lineare ad azione singola DA

Si sposta verso l'alto in caso di guasto pneumatico

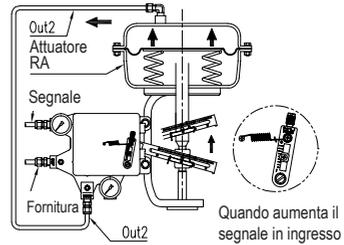


**Azione diretta**

**Nota:**

**Per il montaggio centrale, invertire la leva span**

Si sposta verso l'alto in caso di guasto pneumatico



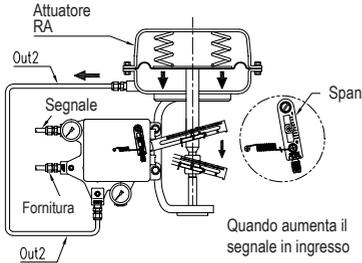
**Azione inversa**

**Nota:**

**Per il montaggio centrale invertire la leva span**

### 2.1.2 Tubazione e impostazione direzione span per attuatore lineare ad azione singola RA

Si sposta verso il basso in caso di guasto pneumatico

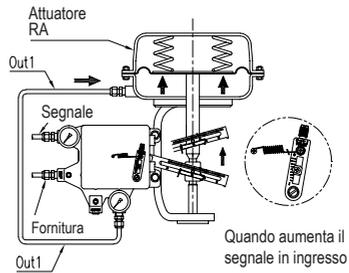


**Azione diretta**

**Nota:**

**Per il montaggio centrale invertire la leva span**

Si sposta verso il basso in caso di guasto pneumatico

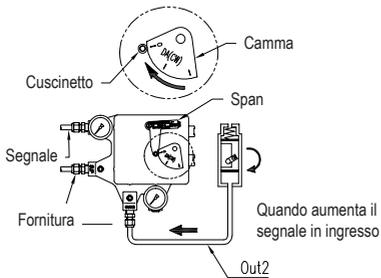


**Azione inversa**

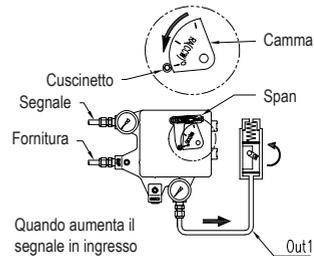
**Nota:**

**Per il montaggio centrale invertire la leva span**

### 2.1.3 Tubazione e impostazione direzione camma per attuatore ad azione singola rotativa



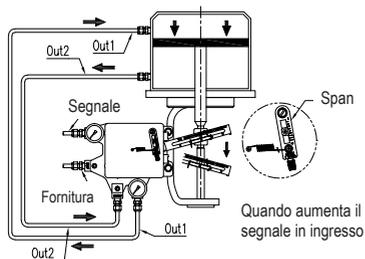
**Azione diretta**



**Azione inversa**

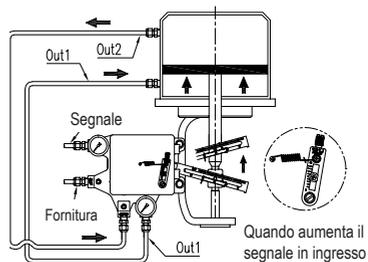
## 2.2 Attuatore ad azione doppia (posizionatore a montaggio laterale)

### 2.2.1 Tubazione e impostazione "Span" per attuatore lineare ad azione doppia



**Azione diretta**

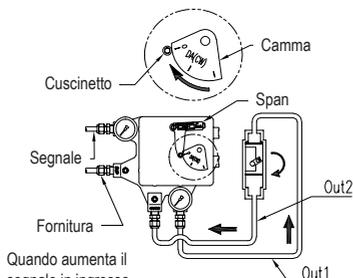
**Nota:** Per il montaggio centrale invertire la leva span



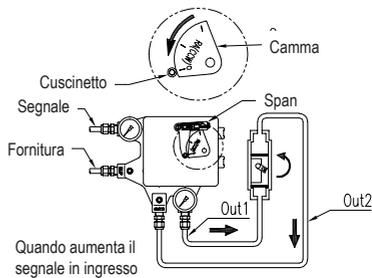
**Azione inversa**

**Nota:** Per il montaggio centrale invertire la leva span

### 2.2.2 Tubazione e impostazione direzione camma per attuatore rotativo ad azione doppia



**Azione diretta**



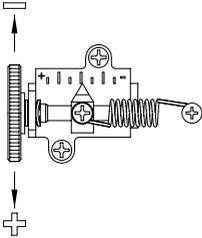
**Azione inversa**

# 3. Regolazioni



Gli operatori devono indossare protezioni per le orecchie quando mettono in servizio il posizionatore

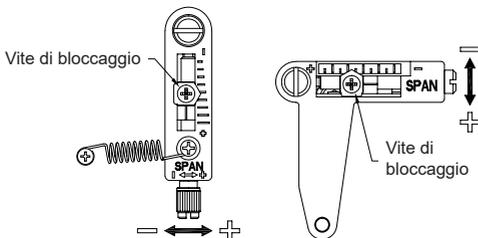
## 3.1 Regolazione - Punto zero



Impostare la pressione del segnale in ingresso a 0,02MPa (o 0,1MPa) come segnale iniziale e ruotare il regolatore zero dell'unità verso l'alto o verso il basso per impostare il punto zero dell'attuatore.  
Fare riferimento alla figura.

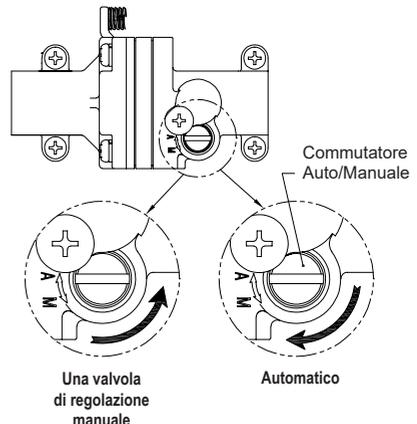
## 3.2 Regolazione - Span

- 3.2.1 Dopo avere impostato il punto zero, fornire la pressione del segnale in ingresso a 0,1MPa (o 0,02MPa) come pressione del punto finale e verificare la corsa dell'attuatore. Se la corsa è troppo bassa, aumentare lo span. Se la corsa è troppo alta, diminuire lo span.
- 3.2.2 La modifica dello span influenzerà l'impostazione del punto zero quindi il punto zero dovrebbe essere reimpostato una volta regolato lo span.
- 3.2.3 I due passaggi precedenti sono necessari diverse volte fino a quando lo zero e lo span non sono regolati adeguatamente.
- 3.2.4 Una volta eseguita correttamente l'impostazione, serrare la vite di bloccaggio dell'unità span.



## 3.3 Regolazione - Commutatore A/M (Auto/Manuale)

- 3.3.1 Il commutatore Auto/Manuale si trova nella parte superiore dell'unità pilota. Il commutatore Auto/Manuale consente al posizionatore di funzionare come bypass. Se il commutatore viene girato in senso antiorario (verso "M", Manuale), la pressione di alimentazione sarà fornita direttamente all'attuatore indipendentemente dal segnale in ingresso. Al contrario, se il commutatore viene girato in senso orario (verso "A", Auto), il posizionatore funzionerà normalmente per mezzo del segnale in ingresso.
- 3.3.2 Assicurarsi che la pressione di alimentazione non superi il livello di pressione nominale dell'attuatore prima che il commutatore venga spostato verso "M".
- 3.3.3 Dopo aver usato la funzione "Manuale", riportare il commutatore Auto/Manuale su "Auto".



Posizionatore PP6

spirax sarco

# 8. Certificazioni

## Dichiarazione di conformità

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

# Dichiarazione di conformità (continua)

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