

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 (IM-P704-02).

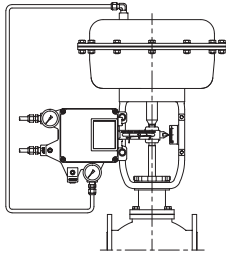
Il PP6 è un posizionatore pneumatico-pneumatico che controlla accuratamente la corsa della valvola in risposta a un segnale in ingresso pneumatico di 0,02~0,1 MPa (0.2~1 bar) dal controller.

! 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

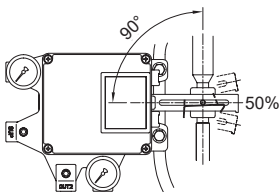


Vista laterale mostrata per chiarezza

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	PY1	←
		30		
		50	PY2	
		70		
A sinistra	D	20	UY3	←
	A	30		
	B	50	UY1	→
	E	70		

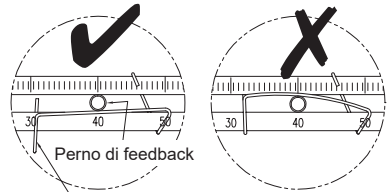
1.1.2 Montare saldamente la leva di feedback fornita e la staffa sul posizionatore, poi montare il gruppo sul lato sinistro del castello dell'attuatore. Per un montaggio centrale, montare sul lato destro del castello dell'attuatore.



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.

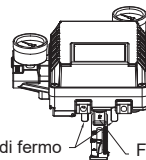
Un'impostazione non corretta può causare una scarsa linearità o danni al posizionatore.



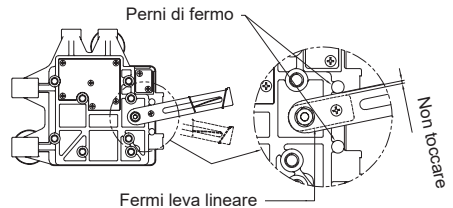
Molla leva

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.

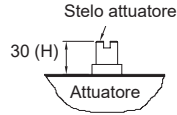
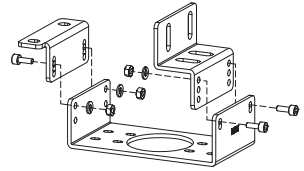
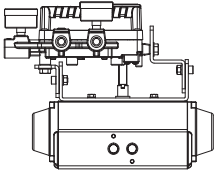
1.1.6 Come passaggio finale, serrare la staffa sul castello dell'attuatore.



Perni di fermo Fermi leva lineare



1.2 Posizionatore rotativo

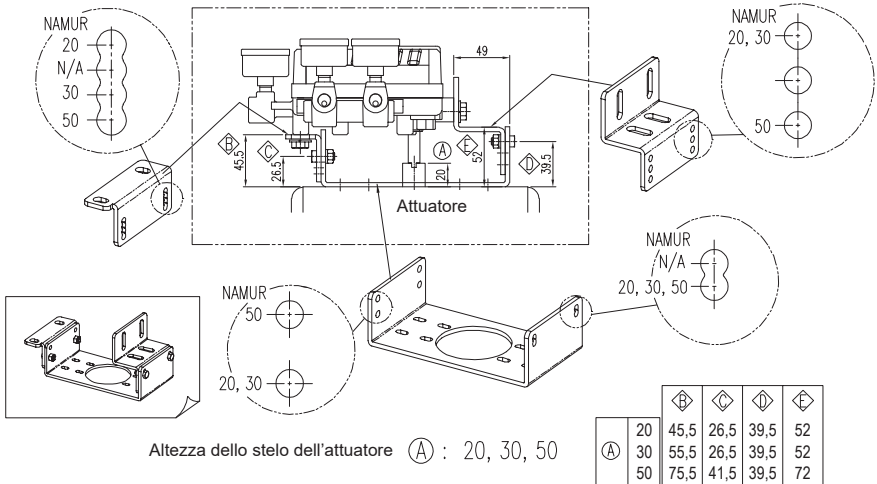


1.2.1 Nella scatola del posizionatore sono presenti tre staffe.

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.

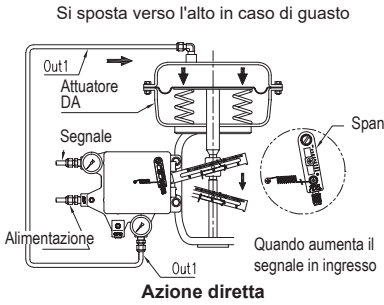
1.2.4 Serrare il posizionatore e la staffa, tenendo conto dell'allineamento descritto nel passaggio 3 precedente.



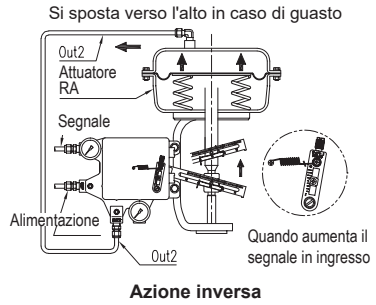
2. Connessione - Aria

2.1 Attuatore ad azione singola (posizionatore a montaggio laterale)

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

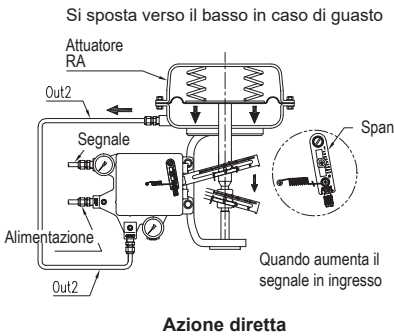


Nota: Per il montaggio centrale, invertire la leva span

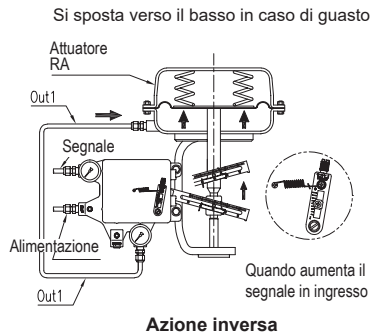


Nota: Per il montaggio centrale invertire la leva span

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

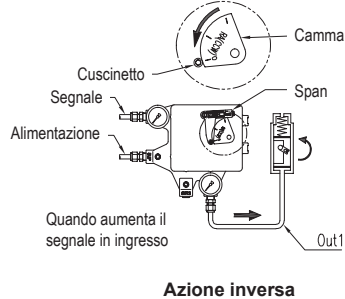
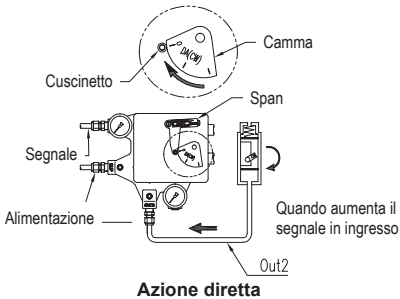


Nota: Per il montaggio centrale invertire la leva span



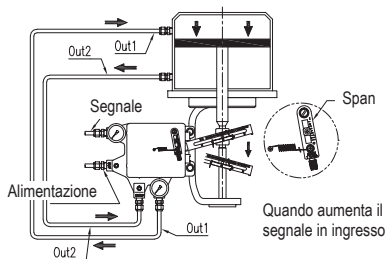
Nota: Per il montaggio centrale invertire la leva span

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



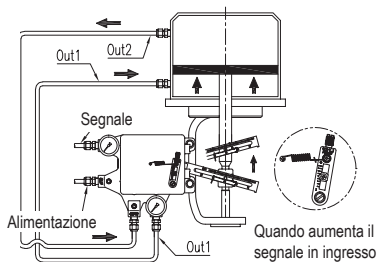
2.2 Attuatore ad azione doppia (posizionatore a montaggio laterale)

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



Azione diretta

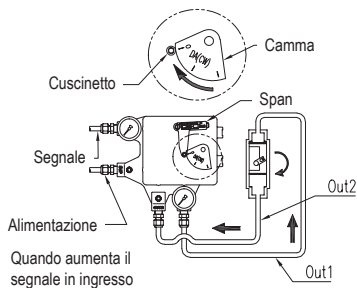
Nota: Per il montaggio centrale invertire la leva span



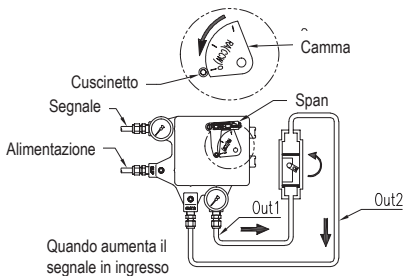
Azione inversa

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

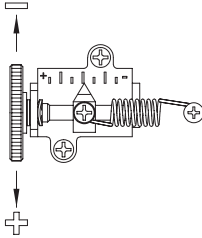


Azione inversa

3. Regolazioni

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.



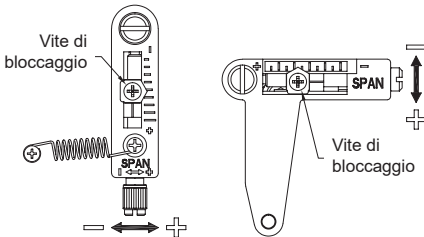
3.2 Regolazione - Span

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.



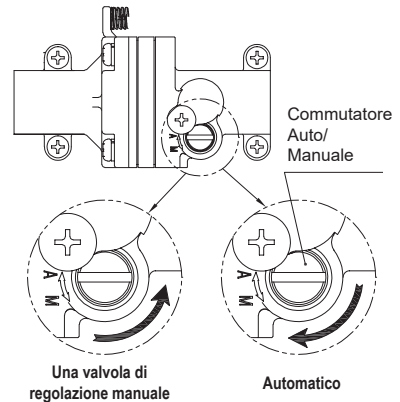
3.3 Regolazione - Commutatore A/M (Auto/Manuale)

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 allentato verso "M".

3.3.3 Dopo aver usato la funzione "Manuale", riportare il commutatore Auto/Manuale su "Auto".



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

On behalf of: Spirax Sarco Ltd,

(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

On behalf of: Spirax Sarco Ltd,

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

(place and date of issue): Cheltenham

09 August 2021

GNP234-UK-C/03 issue 1