

Manual de Instrucciones

1. RECEPCIÓN

Se suministra el conjunto con el sensor (4) desmontado del extractor. Debe verificarse que el sensor no haya recibido ningún golpe o rayada en el tubo del medidor (4), que pueda provocar pérdida de líquido o dañar la junta tórica (2.1). Montar el sensor y comprobar que se desplaza suavemente, cuando se gira la manivela (3.2). No se debe hacer que el sensor se introduzca en el injerto, sin haber previamente comprobado que la válvula (1.1) este totalmente abierta. Para facilitar la instalación del conjunto (1) en la tubería, se debe retirar el sensor y el extractor del injerto (ver apartados 4 y 5).

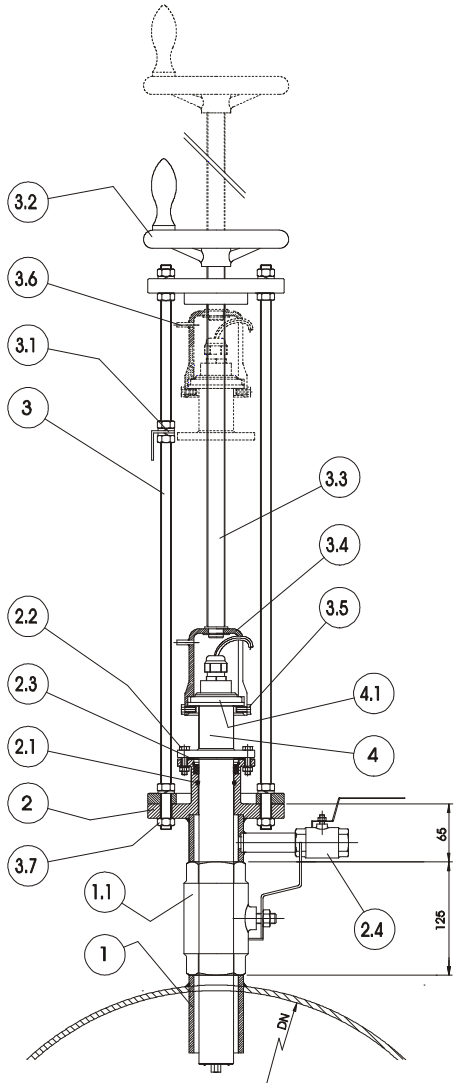
2. INSTALACIÓN INJERTO

Debe garantizarse que el tubo quede siempre lleno de líquido para obtener una medición fiable, y especialmente que los electrodos estén siempre cubiertos de líquido. Para obtener unos resultados óptimos se recomienda la instalación del captador en una subida del caudal. Así se mantienen siempre los electrodos cubiertos de líquido y además se evita la posible acumulación de burbujas de aire en el captador que puede dar lugar a lecturas erróneas. Se recomienda instalar el captador en el lateral de la tubería dentro del arco de 120° (fig. 1), y así, si hay acumulación de aire en la tubería los electrodos están siempre cubiertos por líquido.

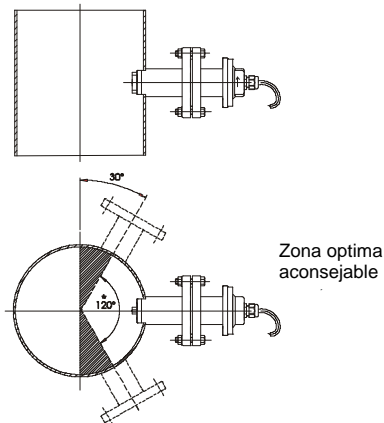
El captador debe instalarse en un tramo de tubería recto sin obstáculos (válvulas etc.), reducciones o curvas y con un mínimo de 10 DN antes y 5 DN después del captador.

Debe realizarse un taladro de 60.5 mm de diámetro en la tubería para alojar el injerto (1) y poderlo soldar exteriormente.

La penetración de la punta del sensor en la tubería debe ser el 15% del DN desde el interior de la tubería a la punta del sensor (ver fig.2). Para ello, la siguiente tabla nos dará la distancia "X" entre la válvula (1.1) y el interior



de la tubería para los tres modelos y distintos diámetros de tubería. Para saber la distancia entre la válvula (1.1) y el exterior de la tubería, simplemente reste el espesor de la tubería de la medida "X".



* Montaje correcto para evitar lecturas con burbujas de gas y depósitos o suciedades en la tubería

Fig. 1

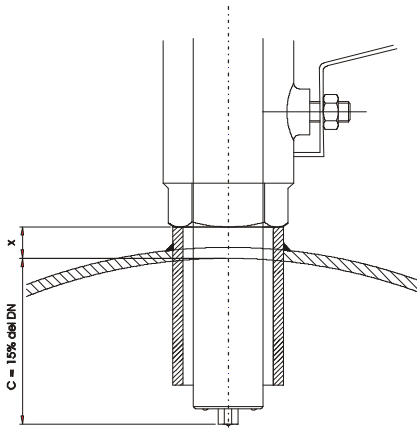


Fig. 2

FLOMAT TAP DN 100.....600 PN-10				TAP DN 700...1200 PN-10		TAP DN 1400...2000 PN-10	
DN	"X" (mm)	DN	"X" (mm)	DN	"X" (mm)	DN	"X" (mm)
100	115	300	85	700	120	1400	140
125	111	350	77	800	105	1600	110
150	105	400	70	900	90	1800	80
200	100	500	55	1000	75	2000	50
250	92	600	40	1200	45		

El eje del sensor debe quedar perpendicular al eje de la tubería.

El posicionamiento de los taladros "A" de la brida de sujeción del sensor con referencia al eje de la tubería debe ser según la fig. 3 con el fin que los electrodos queden perpendiculares al eje de la tubería.

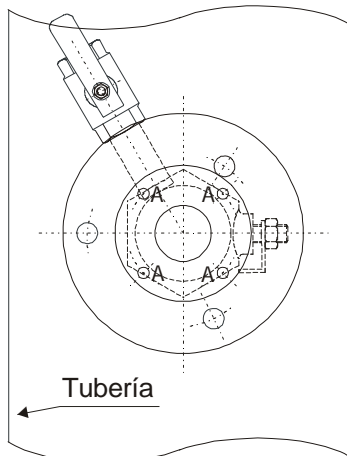


Fig. 3

3. MONTAJE SENSOR

- 3.1 Lubricar la junta tórica (2.1) con vaselina.
- 3.2 Montar el grupo extractor (3) en la brida (2) y sujetar con las tres tuercas (3.7).
- 3.3 Abrir la purga (2.4) (la palanca alineada con la válvula).
- 3.4 Poner junta plana (2.3).
- 3.5 Introducir el sensor (4) en el injerto, guiándolo hasta que la punta justo pase por la junta tórica, y orientar la flecha en sentido del caudal.
- 3.6 Acoplar el extractor al sensor y sujetar la cabeza del sensor con los 2 tornillos (3.5). Bajar el sensor con la manivela (3.2) hasta que el índice (3.6) coincida con el centro de la etiqueta (3.1).
- 3.7 Cerrar la purga (2.4) (la palanca perpendicular a la válvula) y abrir la válvula (1.1) dejando la palanca perfectamente alineada con el eje del sensor.
- 3.8 Bajar el sensor a tope empleando la manivela (3.2) y atornillar con los tornillos (2.2) comprobando que las flechas en la cabeza del sensor quedan alineadas con el sentido del caudal.

4. DESMONTAJE EXTRACTOR

- 4.1 Sacar los tornillos (3.5).
- 4.2 Retirar unos 100 mm la cabeza del extractor (3.4) con la manivela (3.2).
- 4.3 Sacar las 3 tuercas (3.7).
- 4.4 Retirar el conjunto extractor.

5. DESMONTAJE SENSOR

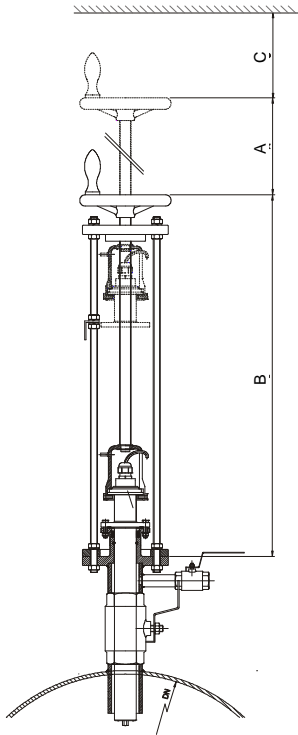
- 5.1 Asegurar que la cabeza del extractor (3.4) queda retirada por encima del nivel del sensor.
- 5.2 Alojarse el extractor en la brida (2) y sujetar con las tres tuercas (3.7).
- 5.3 Bajar la cabeza del extractor (3.4) hasta que se quede alojado encima de la cabeza del sensor (4.1) y asegurar que haga una ligera presión sobre ella.
- 5.4 Colocar los tres tornillos (3.5) y roscar a tope, asegurando que quedan por debajo de la cabeza del sensor (4.1).
- 5.5 Aflojar los tornillos (2.2) **asegurando que el sensor no se levanta empujado por la presión del líquido de la tubería.**
- 5.6 Retirar los tornillos (2.2).
- 5.7 Extraer el sensor girando la manivela (3.2) hasta que el índice (3.6) coincida con la etiqueta (3.1).
- 5.8 Cerrar la válvula (1.1) y abrir la purga (2.4) y comprobar que no hay pérdidas de la válvula (1.1).
- 5.9 Extraer el sensor hasta tope con la manivela (3.2).
- 5.10 Sacar los tornillos (3.5) y retirar el sensor del extractor.

NOTA: En el caso de dejar el extractor instalado se recomienda un engrase regular de la rosca del vi-sinfín del mismo para evitar su oxidación dado que no es inoxidable.

En el caso de dejar el injerto sin sensor se recomienda la colocación de una brida ciega para evitar la acumulación de suciedad en el interior del injerto.

Accesorios

Brida ciega para proteger el interior del injerto cuando se deja sin sensor.



LONGITUD MINIMA DESMONTAJE

DN max.	Longitud en mm			
	A	B	C	Total
600	385	720	140	1.245
1200	480	830	140	1.450
2000	588	960	140	1.688

GARANTIA

Tecfluid S.A. GARANTIZA TODOS SUS PRODUCTOS POR UN PERÍODO DE 12 MESES, máximo 18 meses desde su venta, contra cualquier defecto de materiales, fabricación y funcionamiento.

Quedan excluidas de esta garantía las averías que pueden atribuirse al uso indebido o aplicación diferente a la especificada en el pedido, manipulación por personal no autorizado por Tecfluid S.A., manejo inadecuado y malos tratos.

La obligación asumida por esta garantía se limita a la sustitución o reparación de las partes en las cuales se observen defectos que no hayan sido causados por uso indebido.

Esta garantía se limita a la reparación del equipo con exclusión de responsabilidad por cualquier otro daño.

En el caso de envío de material a nuestros talleres, deberá efectuarse a portes pagados y debidamente embalado, limpio y completamente exento de materias líquidas, grasas, corrosivas o ácidas, no aceptándose ninguna responsabilidad por posibles daños producidos durante el transporte. El equipo a reparar se deberá acompañar con una nota indicando el defecto observado, nombre, dirección y número de teléfono del usuario.

TECFLUID

B.P. 27709

95046 CERGY PONTOISE CEDEX (FRANCE)

Tél. 01 34 64 38 00 – Fax. 01 30 37 96 86

Internet : www.tecfluid.fr