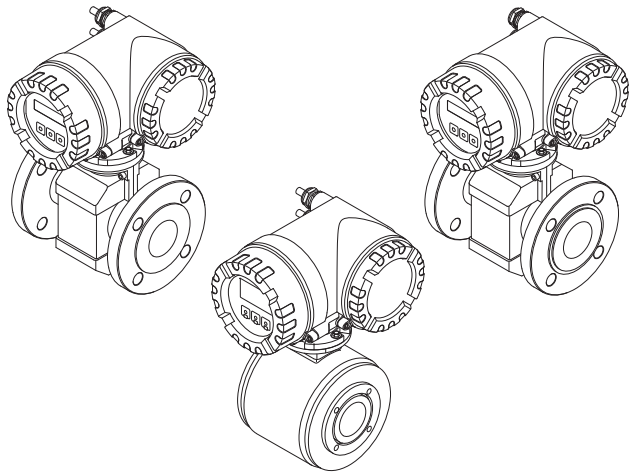


Manual de instrucciones resumido **Proline Promag 50**

Caudalímetro electromagnético



Este manual de instrucciones abreviado no sustituye al manual de instrucciones que se suministra con el equipo.

El manual de instrucciones y la documentación adicional que contiene el CD-ROM suministrado proporcionan información más detallada.

La documentación completa del equipo comprende:

- El presente manual de instrucciones abreviado
- Según la versión del equipo:
 - Manual de instrucciones y manual de las funciones del equipo
 - Certificados de seguridad y otros certificados
 - Instrucciones especiales de seguridad conformes a los certificados del equipo (p. ej., protección contra explosiones, directiva sobre equipos de presión, etc.)
 - Información adicional específica del equipo

Índice de contenido

1	Instrucciones de seguridad	4
1.1	Uso correcto del equipo	4
1.2	Instalación, puesta en marcha y operación	4
1.3	Seguridad de la operación	4
1.4	Convenciones de seguridad	6
2	Instalación	7
2.1	Transporte hasta el punto de medida	7
2.2	Condiciones de instalación	8
2.3	Instalación del sensor Promag E	13
2.4	Instalación del sensor Promag H	17
2.5	Instalación del sensor Promag L	19
2.6	Instalación del sensor Promag P	25
2.7	Instalación del sensor PromagW	31
2.8	Instalación del cabezal transmisor	39
2.9	Verificación tras la instalación	42
3	Cableado	43
3.1	Conexión de varios tipos de cabezales	44
3.2	Conexión del cable de conexión de la versión remota	45
3.3	Compensación de potencial	48
3.4	Grado de protección	49
3.5	Comprobaciones tras la conexión	49
4	Parámetros de configuración de hardware	50
4.1	Dirección del equipo	50
4.2	Impedancias de terminación	52
5	Puesta en marcha	53
5.1	Activación del equipo de medición	53
5.2	Operación	54
5.3	Navegación en la matriz de funciones	55
5.4	Ejecución de Configuración Rápida Puesta en Marcha	56
5.5	Parámetros de configuración de software	57
5.6	Localización y resolución de fallos	57

1 Instrucciones de seguridad

1.1 Uso correcto del equipo




- El equipo de medición debe utilizarse únicamente para la medición del caudal de líquidos conductivos en sistemas de tuberías cerrados. Para poder determinar caudales de agua desmineralizada es necesario que ésta tenga una conductividad de $20 \mu\text{S}/\text{cm}$, como mínimo. Se pueden efectuar mediciones en la mayoría de los líquidos a partir de una conductividad de $5 \mu\text{S}/\text{cm}$.
- Si se utiliza el equipo de forma distinta a la descrita, se compromete la seguridad del personal y de todo el sistema de medición, razón por la cual se prohíbe terminantemente un uso distinto al previsto.
- El fabricante no asume ninguna responsabilidad por daños debidos al uso indebido del equipo.

1.2 Instalación, puesta en marcha y operación

- La instalación, conexión, puesta en marcha y el mantenimiento del equipo de medición deben realizarse únicamente por personal cualificado y autorizado para ello (p. ej., técnicos electrónicos), siguiendo siempre el presente manual de instrucciones abreviado, así como las normas, disposiciones legales e indicaciones de los certificados pertinentes (según la aplicación).
- Dicho personal especializado debe haber leído previamente el presente manual de instrucciones abreviado y comprendido perfectamente su contenido, comprometiéndose a seguir todas las instrucciones indicadas en el mismo. Si no se llegase a entender algún aspecto del manual de instrucciones abreviado, deberá consultarse el manual de instrucciones incluido en el CD-ROM. El manual de instrucciones proporciona información detallada sobre el equipo de medición.
- El equipo de medición tiene que estar desconectado de la fuente de alimentación y libre de cargas y tensiones externas cuando vaya a instalarse.
- Sólo está permitido someter el equipo de medición a una modificación o reparación si dichas tareas están explícitamente autorizadas en el manual de instrucciones (incluido en el CD-ROM).
- Una reparación sólo debe realizarse si se dispone de un juego de piezas de repuesto originales y si la tarea de reparación está expresamente autorizada.
- Si se realiza algún trabajo de soldadura en las tuberías, no debe utilizarse el equipo de medición para conectar a través de él el soldador a tierra.

1.3 Seguridad de la operación

- El equipo de medición ha sido diseñado conforme a los requisitos actuales de seguridad, ha superado las pruebas de buen funcionamiento y ha salido de fábrica en una condición en la que su manejo es completamente seguro. Cumple todas las normas europeas pertinentes.
- El fabricante se reserva el derecho de modificar los datos técnicos sin previo aviso. El distribuidor de Endress+Hauser que le atiende habitualmente le informará sobre las novedades y le suministrará las actualizaciones del manual de instrucciones.

- Es preciso observar los mensajes de aviso, placas de identificación y los diagramas de conexión adheridos al dispositivo. ya que comprenden información importante acerca de las condiciones de funcionamiento admisibles, las aplicaciones del dispositivo e información sobre los materiales empleados.
- Si el equipo no se emplea a temperatura ambiente, es obligatorio cumplir con las condiciones límite importantes y aportar la documentación del equipo (en CD-ROM).
- Es preciso cablear el dispositivo según las especificaciones indicado los diagramas de conexionado y de cableado. Se debe permitir la interconexión.
- Todas las partes del equipo deberán estar incluidas en el sistema de igualación de potencial.
- Todos los cables, prensaestopas certificados y conectores provisionales deben ser aptos para las condiciones de funcionamiento, por ejemplo para el rango de temperatura del proceso. Es preciso sellar las aberturas del cabezal que no sean herméticas con conectores provisionales.
- El dispositivo debe emplearse solo para líquidos cuando las partes en contacto con el producto son suficientemente resistentes. En lo que se refiere a fluidos especiales, incluyendo líquidos de limpieza, Endress+Hauser le proporcionará encantado, siempre que lo desee, información sobre las propiedades de resistencia a la corrosión de los materiales de las partes en contacto con el medio. Pequeñas variaciones en la temperatura, concentración o grado de contaminación en el proceso pueden implicar, no obstante, variaciones en las propiedades de resistencia química. Por esta razón, Endress+Hauser no asume ninguna responsabilidad con respecto a la resistencia química de los materiales de las partes en contacto con el producto aplicaciones específicas. El usuario es responsable de la elección del material más apropiado para las partes que entran en contacto con el medio de su proceso.
- Si pasa un fluido a elevada temperatura por el tubo de medición, la temperatura de la superficie externa aumenta. En particular, en el caso del sensor, pueden esperarse temperaturas cercanas a la temperatura del fluido. Por lo tanto, si la temperatura del fluido es elevada, deberán tomarse las medidas necesarias para evitar quemaduras.
- Zonas con peligro de explosión
Los equipos de medición aptos para zonas con peligro de explosión se identifican como tales en las respectivas placas de identificación. Deben observarse las normas nacionales pertinentes sobre la puesta en marcha de equipos en zonas con peligro de explosión. La documentación Ex - para zonas con peligro de explosión- que incluye el CD-ROM constituye parte integrante de la documentación del equipo.
Las normas de instalación, los datos de conexión e instrucciones de seguridad indicados en la documentación Ex son de cumplimiento obligatorio. Los símbolos que pueden verse en la primera página proporcionan información sobre las certificaciones del equipo y el organismo de certificación (p. ej.,  Europa,  EE. UU.,  Canadá). La placa de identificación indica también el número de la documentación Ex (XA***D/./..).
- En el caso de los equipos de medición para aplicaciones SIL 2, deben observarse también las especificaciones indicadas en el manual de seguridad funcional (incluido en el CD-ROM).
- Aplicaciones sanitarias
Los equipos de medición para aplicaciones higiénicas tienen su etiquetado especial. El uso de estos equipos implica tener que cumplir las normas nacionales pertinentes.

■ Instrumentos de presión

Los equipos de medición aptos para sistemas que requieren monitorización se identifican como tales en la placa de identificación. El uso de estos equipos implica tener que cumplir las normas nacionales pertinentes. La documentación en el CD-ROM relativa a instrumentos de presión en sistemas que requieren monitorización es parte integrante de la documentación completa del equipo. Las normas de instalación, los datos de conexión e instrucciones de seguridad indicados en la documentación Ex son de cumplimiento obligatorio.

- Endress+Hauser está a su disposición para aclarar cualquier duda que pueda tener sobre los certificados y su aplicación y puesta en práctica.

1.4 Convenciones de seguridad

¡Aviso!

Con el símbolo "Aviso" se señala una actividad o procedimiento que, si no se realizan correctamente, pueden implicar daños o poner en peligro la seguridad. Cumpla rigurosamente las instrucciones indicadas y ejecute cuidadosamente los pasos señalados.

¡Precaución!

Con el símbolo "Precaución" se señala una actividad o un procedimiento que, si no se lleva a cabo correctamente, puede implicar un mal funcionamiento o incluso la destrucción del equipo. Cumpla rigurosamente las instrucciones indicadas.

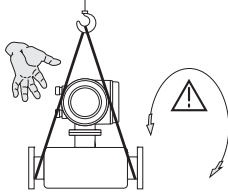
¡Nota! Con "Nota" se señala una acción o un procedimiento que, si no se realizan correctamente, pueden influir indirectamente sobre el buen funcionamiento del equipo o activar una respuesta inesperada por parte del equipo.

2 Instalación

2.1 Transporte hasta el punto de medida

- Transporte el equipo dentro del embalaje original al punto de medida.
- No extraiga las cubiertas o tapas hasta justo antes de hacer la instalación.

2.1.1 Transporte de los equipos con bridas DN ≤ 300 (12")



A0007408

Para transportar la unidad, pase una correa portadora alrededor de las conexiones a proceso o utilice unas agarraderas apropiadas (si se dispone de ellas).

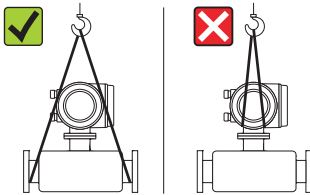


¡Aviso!

¡Peligro de accidente! El equipo puede soltarse.

El centro de gravedad del equipo puede encontrarse en una posición más alta que los puntos de sujeción con la correa.

Asegúrese de que el equipo no pueda resbalar o sufrir un giro entorno a su eje.



A0007409

En el caso de la versión remota, no levante el equipo agarrándolo por el cabezal transmisor o la caja de conexiones. No utilice cadenas, ya que éstas podrían dañar el cabezal.

2.1.2 Transporte de los equipos con bridas DN > 300 (12")

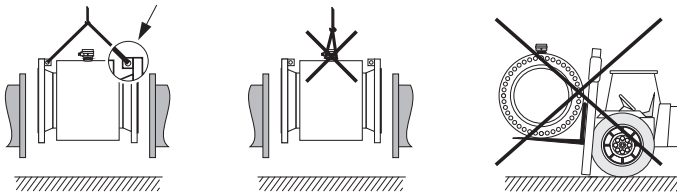
Utilice únicamente las argollas metálicas de las bridas para transportar, levantar y situar el sensor en la tubería.



¡Precaución!

No levante nunca el sensor disponiendo la horquilla de la carretilla elevadora por debajo de la caja de metal.

Esto abollaría la carcasa y se dañarían las bobinas magnéticas que se encuentran en su interior.



A0008153

2.2 Condiciones de instalación

2.2.1 Dimensiones

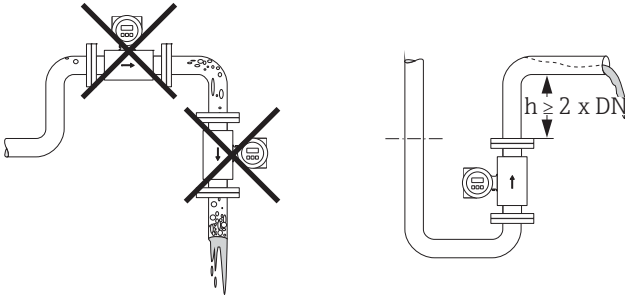
Para información sobre las dimensiones del equipo de medición, véase la "Información Técnica" que contiene el CD-ROM.

2.2.2 Lugar de montaje

La acumulación de aire o formación de burbujas de aire en el tubo de medición pueden aumentar el error en la medición.

Por esta razón evite los lugares de instalación siguientes en la tubería:

- En el punto más alto de la tubería. Riesgo de acumulación de aire.
- Justo por encima de una boca de salida abierta de una tubería descendente.

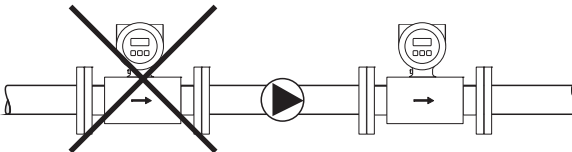


A0008154

Instalación de bombas

No instale el sensor en el lado de aspiración de una bomba. Esta precaución evita la aparición de presiones bajas y el consiguiente riesgo de dañar el revestimiento del tubo de medición. Puede que resulte necesario instalar amortiguadores de impulsos en sistemas con bombas alternativas, de accionamiento neumático o peristálticas.

Puede encontrar información sobre la resistencia a vibraciones y golpes y la estanqueidad al vacío del sistema de medición en el manual de instrucciones incluido en el CD-ROM.




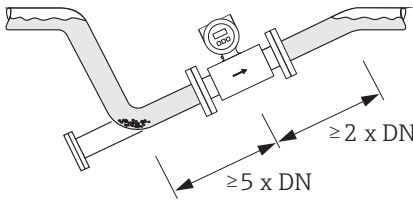
A0003203

Tuberías parcialmente llenas

Las tuberías parcialmente llenas que presentan gradientes requieren una configuración de tipo desagüe.

La función Detección de tubería vacía (DTV) proporciona una seguridad adicional al poder detectarse con ella si la tubería está vacía o parcialmente llena.

 ¡Precaución!
 ¡Riesgo de acumulación de materia sólida! No instale el sensor en el punto más bajo de un desagüe. Conviene instalar una válvula depuradora.



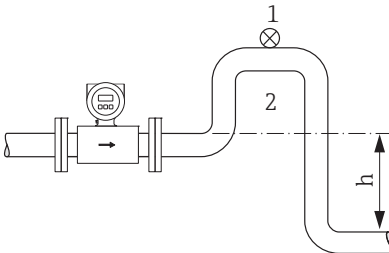
Instalación en una tubería parcialmente llena

A0008155

Tuberías de circulación descendente

En tuberías descendentes con una longitud superior a 5 metros 16 , instale un sifón o una válvula de purga en una posición aguas abajo del sensor. Esta precaución evita la aparición de presiones bajas y el consiguiente riesgo de dañar el revestimiento del tubo de medición. Esta medida impide también que el sistema pierda la capacidad de cebado, lo que permitiría la formación de bolsas de aire.

Para obtener información sobre la estanqueidad al vacío del revestimiento del tubo de medición, véase el manual de instrucciones del CD-ROM.



Medidas para la instalación en una tubería descendente (h > 5 m / 16 pies)

1. Válvula de purga
2. Sifón

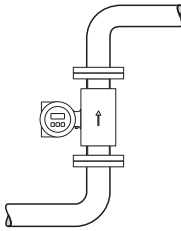
A0008157

2.2.3 Orientación

Una buena orientación contribuye a evitar la acumulación de gases y la formación de deposiciones en el tubo de medición. El equipo de medición proporciona no obstante también una serie de funciones y herramientas para medir correctamente líquidos problemáticos:

- El sistema de limpieza de electrodos (ECC), con el que se impide eléctricamente la formación de incrustaciones conductoras en el tubo de medición, p.ej., cuando el producto líquido es propenso a formar adherencias
- La detección de tubería vacía (DTV), que permite detectar tubos parcialmente llenos, p.ej., en aplicaciones con líquidos que desprenden gases o aplicaciones que presentan presiones de proceso variables
- Electrodo de medición reemplazables en el caso de líquidos abrasivos (solo Promag W)

Orientación vertical



A0008158

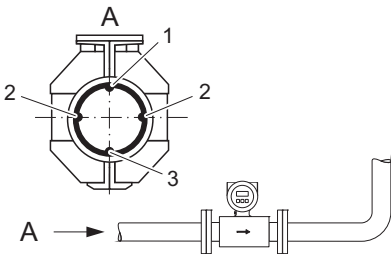
Esta orientación es óptima para el autovaciado de sistemas de tuberías y cuando se utiliza la detección de tubería vacía (DTV) o la detección de electrodo abierto (DEA).

Orientación horizontal

El electrodo de medición debe encontrarse en un plano horizontal. De esta forma se impide que los dos electrodos puedan encontrarse brevemente aislados por la presencia de burbujas de aire arrastradas por el líquido.

☝ ¡Precaución!

En el caso de una orientación horizontal, la detección de tubería vacía funciona solo correctamente si el cabezal del transmisor está orientado hacia arriba. En caso contrario, no se garantiza que la función de detección de tubería vacía responda correctamente cuando el tubo de medición está vacío o sólo parcialmente lleno.

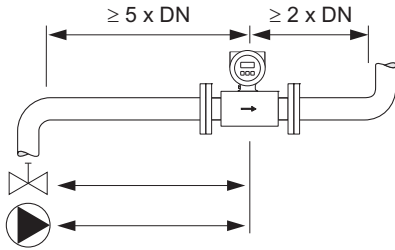


A0008159

1. Electrodo DTV para la Detección de Tubería Vacía (no para Promag H, DN 2 a 15 / 1/12 a 1/2").
2. Electrodo de medición para la detección de señales
3. Electrodo de referencia para la compensación de potencial (no para Promag H)

Tramos rectos de entrada y salida

Siempre que sea posible, instale el sensor aguas arriba de piezas de conexión como válvulas, uniones en T, tubos acodados, etc.



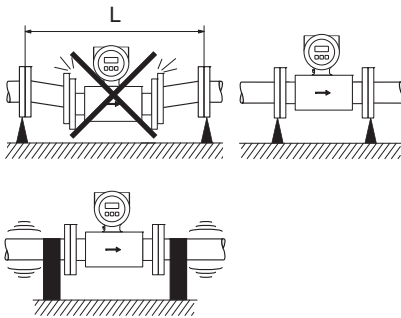
A0008160

Deben observarse los siguientes tramos rectos de entrada y salida para que se cumplan las especificaciones relativas a la precisión:

- Tramo recto de entrada: $\geq 5 \times DN$
- Tramo recto de salida: $\geq 2 \times DN$

2.2.4 Vibraciones

Fije firmemente la tubería y el sensor si las vibraciones son intensas.



A0008161

Medidas para impedir la vibración del equipo (L > 10 m/33 pies)

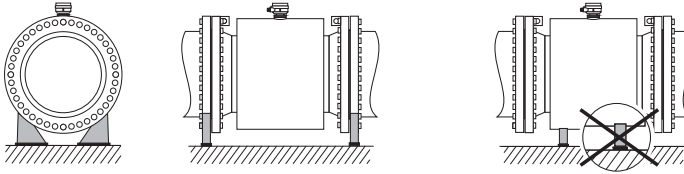
⚠ ¡Precaución!
 Recomendamos que instale el sensor y el transmisor por separado cuando las vibraciones son muy intensas. Para información sobre la resistencia a vibraciones y sacudidas admisibles, véase el manual de instrucciones que contiene el CD-ROM.

2.2.5 Bases, soportes

Si el diámetro nominal $DN \geq 350$ (14"), monte el sensor sobre una base que soporte adecuadamente la carga.

☞ ¡Precaución!

¡Riesgo de daños! No deje que el peso del sensor descansa sobre la carcasa metálica. Esto abollaría la carcasa y se dañarían las bobinas magnéticas que se encuentran en su interior.

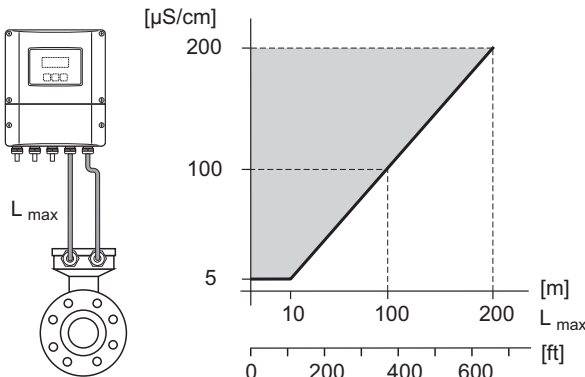


A0008163

2.2.6 Longitud de los cables de conexión

Cumpla las siguientes instrucciones para asegurar la obtención de resultados de medición correctos:

- Fije bien el cable a lo largo de su recorrido o guíelo mediante un conducto blindado. Un movimiento del cable puede falsificar la señal de medida, sobre todo cuando el líquido presenta una conductividad pequeña.
- Disponga el cable de forma que su recorrido esté libre de máquinas eléctricas y elementos de conmutación.
- Asegure la compensación de potencial entre sensor y transmisor, si fuera necesario.
- La longitud admisible $L_{m\acute{a}x.}$ del cable depende de la conductividad del líquido.



Zona sombreada = rango de valores permitidos

$L_{m\acute{a}x.}$ = longitud del cable de conexión en [m]/[pies]

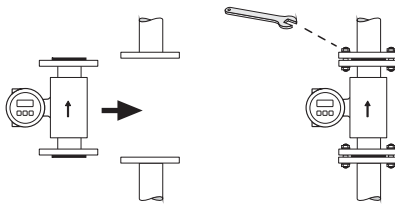
Conductividad del líquido (en $\mu S/cm$)

A0008164

2.3 Instalación del sensor Promag E

☝ ¡Precaución!

- Las placas montadas sobre las dos bridas del sensor protegen el PTFE que recubre las bridas. No deben por tanto extraerse hasta justo antes de instalar el sensor.
- Las placas protectoras deben dejarse montadas si se deja el equipo en almacén.
- Asegúrese de que el revestimiento de las bridas no esté dañado o levantado.



a0008165

¡Nota! El volumen de suministro no incluye tornillos, tuercas, juntas, etc. El usuario deberá proveerse de ellos.

El sensor se instala entre las dos bridas de la tubería:

- Deben observarse los pares de fuerza requeridos → 13
- Si se utilizan discos de puesta a tierra, siganse las instrucciones de montaje que vienen incluidas en la entrega.

2.3.1 Juntas

Cumpla las siguientes instrucciones a la hora de instalar las juntas:

- **No** se requieren juntas cuando el revestimiento del tubo de medición es de PFA o PFTE.
- En el caso de bridas DIN, utilice únicamente juntas conformes a DIN EN 1514-1.
- Asegúrese que las juntas instaladas no obstruyan parcialmente la sección transversal de la tubería.

☝ ¡Precaución!

¡Riesgo de cortocircuito! No utilice juntas de material electroconductor como el grafito. Se podría formar, dentro del tubo de medición, una capa conductora capaz de poner en cortocircuito la señal de medida.

2.3.2 Cable de puesta a tierra

Si fuera necesario, puede pedir cables especiales de puesta a tierra como accesorios para la compensación de potencial.

2.3.3 Pares de apriete para prensas (Promag E)

Por favor, tenga en cuenta lo siguiente:

- Los pares de apriete indicados a continuación se refieren únicamente a roscas lubricadas.
- Apriete siempre uniformemente los tornillos siguiendo una secuencia de opuestos en diagonal.
- Si se aprietan demasiado los tornillos se deforman las zonas de unión, llegando a dañarse incluso las juntas.
- Los pares de apriete indicados a continuación solo son válidos para tuberías que no están sometidas a esfuerzos de tracción.

Pares de apriete de tornillos Promag E según EN 1092-1 (DIN 2501), PN 6/10/16/40

Diámetro nominal [mm]	EN (DIN) Presión nominal [bar]	Pernos roscados	Espesor de la brida [mm]	Par de apriete máx. [Nm]
15	PN 40	4 × M 12	16	11
25	PN 40	4 × M 12	18	26
32	PN 40	4 × M 16	18	41
40	PN 40	4 × M 16	18	52
50	PN 40	4 × M 16	20	65
65 *	PN 16	8 × M 16	18	43
80	PN 16	8 × M 16	20	53
100	PN 16	8 × M 16	20	57
125	PN 16	8 × M 16	22	75
150	PN 16	8 × M 20	22	99
200	PN 10	8 × M 20	24	141
200	PN 16	12 × M 20	24	94
250	PN 10	12 × M 20	26	110
250	PN 16	12 × M 24	26	131
300	PN 10	12 × M 20	26	125
300	PN 16	12 × M 24	28	179
350	PN 6	12 × M 20	22	200
350	PN 10	16 × M 20	26	188
350	PN 16	16 × M 24	30	254
400	PN 6	16 × M 20	22	166
400	PN 10	16 × M 24	26	260
400	PN 16	16 × M 27	32	330
450	PN 6	16 × M 20	22	202
450	PN 10	20 × M 24	28	235
450	PN 16	20 × M 27	40	300
500	PN 6	20 × M 20	24	176
500	PN 10	20 × M 24	28	265
500	PN 16	20 × M 30	34	448
600	PN 6	20 × M 24	30	242
600	PN 10	20 × M 27	28	345
600 *	PN 16	20 × M 33	36	658
* Diseño según EN 1092-1 (no según DIN 2501)				

Pares de apriete de los tornillos Promag E para EN 1092-1, PN 6/10/16, P245GH/inoxidable, calculado según EN 1591-1:2014 para bridas según EN 1092-1:2013

Diámetro nominal [mm]	EN(DIN) Presión nominal	Pernos roscados	Espesor de la brida	Par de apriete nom. PTFE
			[mm]	[Nm]
350	PN 10	16 × M 20	26	60
350	PN 16	16 × M 24	30	115
400	PN 10	16 × M 24	26	90
400	PN 16	16 × M 27	32	155
450	PN 10	20 × M 24	28	90
450	PN 16	20 × M 27	34	155
500	PN 10	20 × M 24	28	100
500	PN 16	20 × M 30	36	205
600	PN 10	20 × M 27	30	150
600	PN 16	20 × M 33	40	310

Pares de apriete máx. de tornillos Promag E según ASME B16.5, clase 150

Diámetro nominal		ASME Presión nominal [bar]	Pernos roscados	Par máximo de apriete PTFE	
[mm]	[pulgadas]			[Nm]	[lbf · ft]
15	½"	Clase 150	4 × ½"	6	4
25	1"	Clase 150	4 × ½"	11	8
40	1 ½"	Clase 150	4 × ½"	24	18
50	2"	Clase 150	4 × 5/8"	47	35
80	3"	Clase 150	4 × 5/8"	79	58
100	4"	Clase 150	8 × 5/8"	56	41
150	6"	Clase 150	8 × ¾"	106	78
200	8"	Clase 150	8 × ¾"	143	105
250	10"	Clase 150	12 × 7/8"	135	100
300	12"	Clase 150	12 × 7/8"	178	131
350	14"	Clase 150	12 × 1"	260	192
400	16"	Clase 150	16 × 1"	246	181
450	18"	Clase 150	16 × 1 ⅛"	371	274
500	20"	Clase 150	20 × 1 ⅛"	341	252
600	24"	Clase 150	20 × 1 ¾"	477	352

Pares de apriete para tornillos PromagE JIS B2220, 10/20K

Diámetro nominal [mm]	JIS Presión nominal	Pernos roscados	Par de apriete máx. [Nm] PTFE
15	20K	4 × M 16	16
25	20K	4 × M 16	32
32	20K	4 × M 16	38
40	20K	4 × M 16	41
50	10K	4 × M 16	54
65	10K	4 × M 16	74
80	10K	8 × M 16	38
100	10K	8 × M 16	47
125	10K	8 × M 20	80
150	10K	8 × M 20	99
200	10K	12 × M 20	82
250	10K	12 × M 22	133
300	10K	16 × M 22	99

2.4 Instalación del sensor Promag H

El sensor se suministra con o sin conexiones a proceso ya montadas según lo que se haya especificado en el pedido del equipo. Las conexiones a proceso instaladas se fijan al sensor con 4 o 6 pernos con cabeza hexagonal.

 ¡Precaución!

Según la aplicación y la longitud de la tubería, puede resultar necesario dotar el sensor de un apoyo o medio de fijación adicionales. El sensor tiene que fijarse oportunamente si se utilizan conexiones a proceso de plástico. Puede pedir por separado un kit de montaje en pared como accesorio de E+H.

2.4.1 Juntas

Al montar la conexión a proceso, asegúrese de que la junta esté bien limpia y centrada.

 ¡Precaución!

- Los tornillos tienen que apretarse firmemente en el caso de las conexiones a proceso metálicas. La conexión a proceso forma, junto con el sensor, una conexión metálica que asegura la compresión adecuada de la junta.
- En cuanto a las conexiones a proceso de material plástico, aplique el par de apriete máx. indicado para roscas lubricadas (7 Nm / 5,2 lbf ft). En el caso de las bridas de plástico, hay que disponer siempre una junta entre la conexión y la contrabrida.
- Las juntas deben cambiarse periódicamente en función de la aplicación, sobre todo cuando son juntas moldeadas (versión aséptica). Los intervalos tiempo entre cambios sucesivos de las juntas dependen de la frecuencia de los ciclos de limpieza, de la temperatura a la que se realiza limpieza y del líquido. Los recambios de juntas pueden pedirse por separado como accesorios.

2.4.2 Uso y montaje de anillos de puesta a tierra (DN 2 a 25 / 1/12 a 1")

En el caso de las conexiones a proceso de material plástico (p. ej., conexiones bridadas o acopladores adhesivos), es necesario igualar el potencial entre el sensor y el líquido mediante anillos de puesta a tierra.

Si no se ponen anillos de puesta a tierra, se altera la precisión o incluso puede dañarse irreversiblemente el sensor por corrosión electroquímica del electrodo.

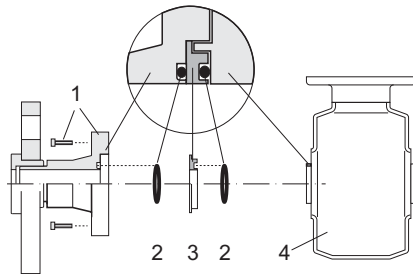
 ¡Precaución!

- Según la opción pedida, se utilizan, para las conexiones a proceso, discos de plástico en lugar de anillos de puesta a tierra. Estos discos de plástico actúan únicamente como "espaciadores" y no presentan ninguna función de compensación de potencial. Presentan no obstante una función de estanqueidad importante en la interfaz sensor/conexión. Estos discos/juntas de plástico no deben por tanto eliminarse en ningún caso y deben montarse siempre en las conexiones a proceso que no tienen anillos de puesta a tierra metálicos.
- Los anillos de puesta a tierra pueden pedirse por separado como accesorios de Endress+Hauser.

Al cursar pedidos, asegúrese de que los anillos de puesta a tierra sean compatibles con el material del electrodo. Si no, existe el riesgo que se dañen los electrodos por corrosión electroquímica. Para información sobre los materiales, consulte, por favor, el manual de instrucciones que contiene el CD-ROM.

- Los anillos de puesta a tierra, incl. las juntas, se disponen dentro de las conexiones a proceso. No afectan a la distancia entre cara y cara.

Instalación de anillos de puesta a tierra



- 1 = pernos con cabeza hexagonal para la conexión a proceso
- 2 = juntas tóricas
- 4 = sensor
- 3 = anillo de puesta a tierra o disco de plástico (con soporte)

a0008168

- Afloje los 4 o 6 pernos con cabeza hexagonal (1) y retire del sensor la conexión a proceso (4).
- Extraiga el disco de plástico (3) y las dos juntas tóricas (2) de la conexión a proceso.
- Vuelva a insertar una de las juntas tóricas (2) en el surco de la conexión a proceso.
- Disponga el anillo de puesta a tierra metálico (3) en la conexión a proceso tal como se ilustra en el dibujo.
- Inserte ahora la segunda junta tórica (2) en el surco del anillo de puesta a tierra.
- Vuelva a unir la conexión a proceso con el sensor. Observe para ello los pares de apriete máx. que deben aplicarse en el caso de roscas lubricadas (7 Nm) (5,2 lbf ft).

2.4.3 Fijación mediante soldadura del transmisor con la tubería (casquillos de soldar)

¡Precaución!

¡Riesgo de dañar la electrónica! Asegúrese de que el equipo de soldadura no esté conectado a tierra a través del sensor o transmisor.

- Fije mediante unos pocos puntos de soldadura el sensor en la tubería. Puede pedir para este fin un posicionador para soldar que puede adquirirse como accesorio independiente.
- Afloje los tornillos de la brida de la conexión a proceso y extraiga el sensor y las juntas de la tubería.
- Suelde la conexión a proceso en la tubería.
- Vuelva a montar el sensor en la tubería. Asegúrese al hacerlo de que las juntas están bien limpias y que se colocan correctamente.

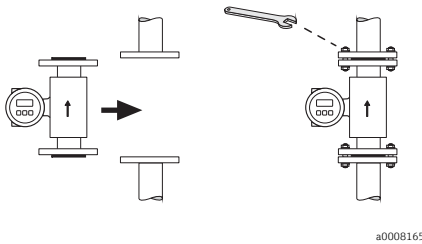
¡Nota! ■ Si la soldadura se hace correctamente con las tuberías de pared delgada que transportan productos alimenticios, la junta no sufre ninguna alteración con el calor, incluso estando montada. Recomendamos, no obstante, desmontar la junta del sensor.

- Para realizar el desmontaje, debe ponerse abrir la tubería unos 8 mm (0,31 in) en total.

2.5 Instalación del sensor Promag L

☝ ¡Precaución!

- Las tapas protectoras montadas sobre las dos bridas del sensor (DN 25 a 300 / 1 a 12) se utilizan para fijación de las bridas y protección del revestimiento de PTFE durante el transporte. En consecuencia, no retire estas cubiertas hasta inmediatamente antes de que el sensor esté instalado en la tubería.
- Las placas protectoras deben dejarse montadas si se deja el equipo en almacén.
- Asegúrese de que el revestimiento de las bridas no esté dañado o levantado.



¡Nota! El volumen de suministro no incluye tornillos, tuercas, juntas, etc. El usuario deberá proveerse de ellos.

El sensor se instala entre las dos bridas de la tubería:

- Deben observarse los pares de fuerza requeridos → 20
- Si se utilizan discos de puesta a tierra, siganse las instrucciones de montaje que vienen incluidas en la entrega.
- Para cumplir con las especificaciones de equipo, se requiere una instalación concéntrica en la sección de medición

2.5.1 Juntas

Cumpla las siguientes instrucciones a la hora de instalar las juntas:

- Revestimiento de goma dura → es preciso utilizar **siempre** juntas adicionales.
- Revestimiento de poliuretano → **no** se requieren juntas.
- **No** se requieren juntas cuando el revestimiento del tubo de medición es de PFTE.
- En el caso de bridas DIN, utilice únicamente juntas conformes a DIN EN 1514-1.
- Asegúrese que las juntas instaladas no obstruyan parcialmente la sección transversal de la tubería.

☝ ¡Precaución!

¡Riesgo de cortocircuito!

No utilice juntas de material electroconductor como el grafito. Se podría formar, dentro del tubo de medición, una capa conductora capaz de poner en cortocircuito la señal de medida.

2.5.2 Cable de puesta a tierra

Si fuera necesario, puede pedir cables especiales de puesta a tierra como accesorios para la compensación de potencial.

2.5.3 Pares de apriete de los tornillos (Promag L)

Por favor, tenga en cuenta lo siguiente:

- Los pares de apriete indicados a continuación se refieren únicamente a roscas lubricadas.
- Apriete siempre uniformemente los tornillos siguiendo una secuencia de opuestos en diagonal.
- Si se aprietan demasiado los tornillos se deforman las zonas de unión, llegando a dañarse incluso las juntas.
- Los pares de apriete indicados a continuación solo son válidos para tuberías que no están sometidas a esfuerzos de tracción.

Pares de apriete de tornillos Promag E según EN 1092-1 (DIN 2501), PN 6/10/16

Nominal diámetro [mm]	EN (DIN) Presión nominal	Pernos con rosca	Brida espesor [mm]	Pares de apriete máx.		
				Goma dura [Nm]	Poliuretano [Nm]	PTFE [Nm]
25	PN 10/16	4 × M 12	18	-	6	11
32	PN 10/16	4 × M 16	18	-	16	27
40	PN 10/16	4 × M 16	18	-	16	29
50	PN 10/16	4 × M 16	18	-	15	40
65*	PN 10/16	8 × M 16	18	-	10	22
80	PN 10/16	8 × M 16	20	-	15	30
100	PN 10/16	8 × M 16	20	-	20	42
125	PN 10/16	8 × M 16	22	-	30	55
150	PN 10/16	8 × M 20	22	-	50	90
200	PN 16	12 × M 20	24	-	65	87
250	PN 16	12 × M 24	26	-	126	151
300	PN 16	12 × M 24	28	-	139	177
350	PN 6	12 × M 20	22	111	120	-
350	PN 10	16 × M 20	26	112	118	-
350	PN 16	16 × M 24	30	152	165	-
400	PN 6	16 × M 20	22	90	98	-
400	PN 10	16 × M 24	26	151	167	-
400	PN 16	16 × M 27	32	193	215	-
450	PN 6	16 × M 20	22	112	126	-
450	PN 10	20 × M 24	28	153	133	-
500	PN 6	20 × M 20	24	119	123	-
500	PN 10	20 × M 24	28	155	171	-
500	PN 16	20 × M 30	34	275	300	-
600	PN 6	20 × M 24	30	139	147	-
600	PN 10	20 × M 27	28	206	219	-
600*	PN 16	20 × M 33	36	415	443	-
700	PN 6	24 × M 24	24	148	139	-
700	PN 10	24 × M 27	30	246	246	-
700	PN 16	24 × M 33	36	278	318	-

Nominal diámetro [mm]	EN (DIN) Presión nominal	Pernos con rosca	Brida espesor [mm]	Pares de apriete máx.		
				Goma dura [Nm]	Poliuretano [Nm]	PTFE [Nm]
800	PN 6	24 × M 27	24	206	182	-
800	PN 10	24 × M 30	32	331	316	-
800	PN 16	24 × M 36	38	369	385	-
900	PN 6	24 × M 27	26	230	637	-
900	PN 10	28 × M 30	34	316	307	-
900	PN 16	28 × M 36	40	353	398	-
1000	PN 6	28 × M 27	26	218	208	-
1000	PN 10	28 × M 33	34	402	405	-
1000	PN 16	28 × M 39	42	502	518	-
1200	PN 6	32 × M 30	28	319	299	-
1200	PN 10	32 × M 36	38	564	568	-
1200	PN 16	32 × M 45	48	701	753	-
1400	PN 6	36 × M 33	32	430	-	-
1400	PN 10	36 × M 39	42	654	-	-
1400	PN 16	36 × M 45	52	729	-	-
1600	PN 6	40 × M 33	34	440	-	-
1600	PN 10	40 × M 45	46	946	-	-
1600	PN 16	40 × M 52	58	1007	-	-
1800	PN 6	44 × M 36	36	547	-	-
1800	PN 10	44 × M 45	50	961	-	-
1800	PN 16	44 × M 52	62	1108	-	-
2000	PN 6	48 × M 39	38	629	-	-
2000	PN 10	48 × M 45	54	1047	-	-
2000	PN 16	48 × M 56	66	1324	-	-
2200	PN 6	52 × M 39	42	698	-	-
2200	PN 10	52 × M 52	58	1217	-	-
2400	PN 6	56 × M 39	44	768	-	-
2400	PN 10	56 × M 52	62	1229	-	-

* Diseño según EN 1092-1 (no según DIN 2501)

Pares de apriete de los tornillos Promag E para EN 1092-1, PN 6/10/16, P245GH/inoxidable, calculado según EN 1591-1:2014 para bridas según EN 1092-1:2013

Nominal diámetro [mm]	EN (DIN) presión nominal	Pernos pernos	Brida espesor [mm]	Pares de apriete nom.	
				Goma dura [Nm]	Poliuretano [Nm]
350	PN 6	12 × M 20	22	60	75
350	PN 10	16 × M 20	26	70	80
400	PN 6	16 × M 20	22	65	70
400	PN 10	16 × M 24	26	100	120
400	PN 16	16 × M 27	32	175	190

Nominal diámetro [mm]	EN (DIN) presión nominal	Pernos pernos	Brida espesor [mm]	Pares de apriete nom.	
				Goma dura [Nm]	Poliuretano [Nm]
450	PN 6	16 × M 20	22	70	90
450	PN 10	20 × M 24	28	100	110
500	PN 6	20 × M 20	24	65	70
500	PN 10	20 × M 24	28	110	120
500	PN 16	20 × M 30	36	225	235
600	PN 6	20 × M 24	30	105	105
600	PN 10	20 × M 27	30	165	160
600	PN 16	20 × M 33	40	340	340
700	PN 6	24 × M 24	30	110	110
700	PN 10	24 × M 27	35	190	190
700	PN 16	24 × M 33	40	340	340
800	PN 6	24 × M 27	30	145	145
800	PN 10	24 × M 30	38	260	260
800	PN 16	24 × M 36	41	465	455
900	PN 6	24 × M 27	34	170	180
900	PN 10	28 × M 30	38	265	275
900	PN 16	28 × M 36	48	475	475
1000	PN 6	28 × M 27	38	175	185
1000	PN 10	28 × M 33	44	350	360
1000	PN 16	28 × M 39	59	630	620
1200	PN 6	32 × M 30	42	235	250
1200	PN 10	32 × M 36	55	470	480
1200	PN 16	32 × M 45	78	890	900
1400	PN 6	36 × M 33	56	300	-
1400	PN 10	36 × M 39	65	600	-
1400	PN 16	36 × M 45	84	1050	-
1600	PN 6	40 × M 33	63	340	-
1600	PN 10	40 × M 45	75	810	-
1600	PN 16	40 × M 52	102	1420	-
1800	PN 6	44 × M 36	69	430	-
1800	PN 10	44 × M 45	85	920	-
1800	PN 16	44 × M 52	110	1600	-
2000	PN 6	48 × M 39	74	530	-
2000	PN 10	48 × M 45	90	1040	-
2000	PN 16	48 × M 56	124	1900	-
2200	PN 6	52 × M 39	81	580	-
2200	PN 10	52 × M 52	100	1290	-
2400	PN 6	56 × M 39	87	650	-
2400	PN 10	56 × M 52	110	1410	-

Pares de apriete de tornillos Promag L según ASME B16.5, clase 150

Diámetro nominal		ASME Presión nominal [lbs]	Pernos roscados	Par máximo de apriete					
[mm]	[pulgadas]			Goma dura		Poliuretano		PTFE	
				[Nm]	[lbf · ft]	[Nm]	[lbf · ft]	[Nm]	[lbf · ft]
25	1	Clase 150	4 × 5/8"	-	-	5	4	14	13
40	1 ½	Clase 150	4 × 5/8"	-	-	10	7	21	15
50	2"	Clase 150	4 × 5/8"	-	-	15	11	40	29
80	3"	Clase 150	4 × 5/8"	-	-	25	18	65	48
100	4"	Clase 150	8 × 5/8"	-	-	20	15	44	32
150	6"	Clase 150	8 × ¾"	-	-	45	33	90	66
200	8"	Clase 150	8 × ¾"	-	-	65	48	87	64
250	10"	Clase 150	12 × 7/8"	-	-	126	93	151	112
300	12"	Clase 150	12 × 7/8"	-	-	146	108	177	131
350	14"	Clase 150	12 × 1"	135	100	158	117	-	-
400	16"	Clase 150	16 × 1"	128	94	150	111	-	-
450	18"	Clase 150	16 × 1 ½"	204	150	234	173	-	-
500	20"	Clase 150	20 × 1 ½"	183	135	217	160	-	-
600	24"	Clase 150	20 × 1 ¾"	268	198	307	226	-	-

Par de apriete de tornillos Promag L según AWWA, clase D

Diámetro nominal		AWWA Presión nominal	Pernos roscados	Par máximo de apriete					
[mm]	[pulgadas]			Goma dura		Poliuretano		PTFE	
				[Nm]	[lbf · ft]	[Nm]	[lbf · ft]	[Nm]	[lbf · ft]
700	28"	Clase D	28 × 1 ¼"	247	182	292	215	-	-
750	30"	Clase D	28 × 1 ¼"	287	212	302	223	-	-
800	32"	Clase D	28 × 1 ½"	394	291	422	311	-	-
900	36"	Clase D	32 × 1 ½"	419	309	430	317	-	-
1000	40"	Clase D	36 × 1 ½"	420	310	477	352	-	-
1050	42"	Clase D	36 × 1 ½"	528	389	518	382	-	-
1200	48"	Clase D	44 × 1 ½"	552	407	531	392	-	-
1350	54"	Clase D	44 × 1 ¾"	730	538	-	-	-	-
1500	60"	Clase D	52 × 1 ¾"	758	559	-	-	-	-
1650	66"	Clase D	52 × 1 ¾"	946	698	-	-	-	-
1800	72"	Clase D	60 × 1 ¾"	975	719	-	-	-	-
2000	78"	Clase D	64 × 2"	853	629	-	-	-	-
2150	84"	Clase D	64 × 2"	931	687	-	-	-	-
2300	90"	Clase D	68 × 2 ¼"	1048	773	-	-	-	-

Par de apriete de tornillos Promag L según AS 2129, tabla E

Diámetro nominal [mm]	AS 2129 Presión nominal	Pernos roscados	Par máximo de apriete		
			Goma dura [Nm]	Poliuretano [Nm]	PTFE [Nm]
350	Tabla E	12 × M 24	203	-	-
400	Tabla E	12 × M 24	226	-	-
450	Tabla E	16 × M 24	226	-	-
500	Tabla E	16 × M 24	271	-	-
600	Tabla E	16 × M 30	439	-	-
700	Tabla E	20 × M 30	355	-	-
750	Tabla E	20 × M 30	559	-	-
800	Tabla E	20 × M 30	631	-	-
900	Tabla E	24 × M 30	627	-	-
1000	Tabla E	24 × M 30	634	-	-
1200	Tabla E	32 × M 30	727	-	-

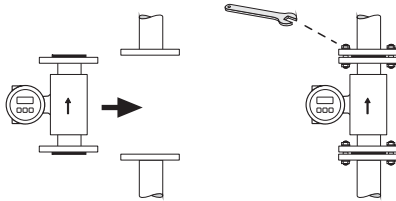
Par de apriete de tornillos Promag L según AS 4087, PN16

Diámetro nominal [mm]	AS 4087 Presión nominal	Pernos roscados	Par máximo de apriete		
			Goma dura [Nm]	Poliuretano [Nm]	PTFE [Nm]
350	PN 16	12 × M 24	203	-	-
375	PN 16	12 × M 24	137	-	-
400	PN 16	12 × M 24	226	-	-
450	PN 16	12 × M 24	301	-	-
500	PN 16	16 × M 24	271	-	-
600	PN 16	16 × M 27	393	-	-
700	PN 16	20 × M 27	330	-	-
750	PN 16	20 × M 30	529	-	-
800	PN 16	20 × M 33	631	-	-
900	PN 16	24 × M 33	627	-	-
1000	PN 16	24 × M 33	595	-	-
1200	PN 16	32 × M 33	703	-	-

2.6 Instalación del sensor Promag P

☝ ¡Precaución!

- Las placas montadas sobre las dos bridas del sensor protegen el PTFE que recubre las bridas. No deben por tanto extraerse hasta justo antes de instalar el sensor.
- Las placas protectoras deben dejarse montadas si se deja el equipo en almacén.
- Asegúrese de que el revestimiento de las bridas no esté dañado o levantado.



a0008165

¡Nota! El volumen de suministro no incluye tornillos, tuercas, juntas, etc. El usuario deberá proveerse de ellos.

El sensor se instala entre las dos bridas de la tubería:

- Deben observarse los pares de fuerza requeridos → 26
- Si se utilizan discos de puesta a tierra, siganse las instrucciones de montaje que vienen incluidas en la entrega.

2.6.1 Juntas

Cumpla las siguientes instrucciones a la hora de instalar las juntas:

- **No** se requieren juntas cuando el revestimiento del tubo de medición es de PFA o PFTE.
- En el caso de bridas DIN, utilice únicamente juntas conformes a DIN EN 1514-1.
- Asegúrese que las juntas instaladas no obstruyan parcialmente la sección transversal de la tubería.

☝ ¡Precaución!

¡Riesgo de cortocircuito! No utilice juntas de material electroconductor como el grafito. Se podría formar, dentro del tubo de medición, una capa conductora capaz de poner en cortocircuito la señal de medida.

2.6.2 Cable de puesta a tierra

Si fuera necesario, puede pedir cables especiales de puesta a tierra como accesorios para la compensación de potencial.

2.6.3 Instalación de la versión para alta temperatura (con revestimiento de PFA)

En la versión para alta temperatura, existe un soporte para la carcasa que permite separación térmica entre el sensor y transmisor. La versión para alta temperatura siempre se utiliza para aplicaciones en las que existen temperaturas ambientes elevadas **en conjunción con** temperaturas elevadas del líquido. Es preciso emplear la versión para alta temperatura cuando la temperatura del líquido sea superior a +150°C.

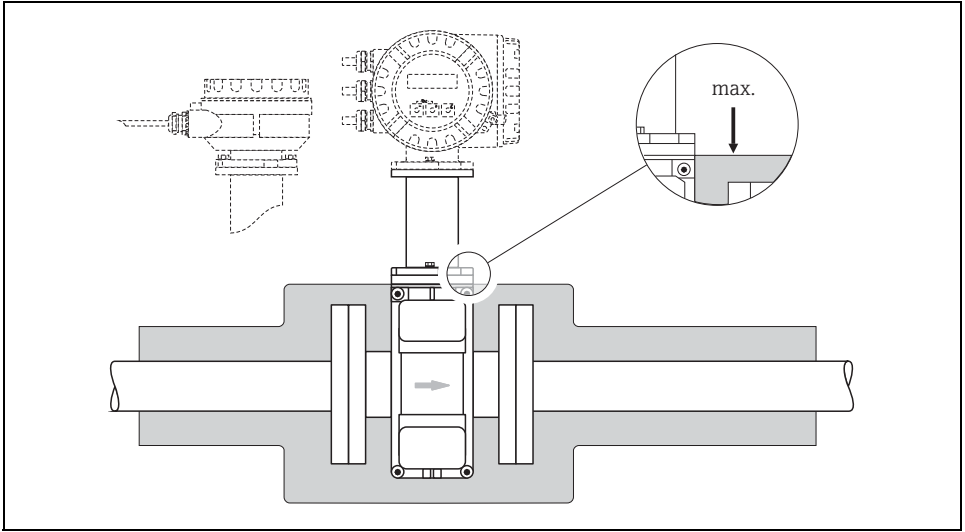
¡Nota! Para información adicional acerca de rangos de temperatura admisibles, véase el manual de instrucciones en el CD-ROM

Aislamiento

Generalmente, es preciso que las tuberías estén aisladas si circulan líquidos a temperatura muy elevada, a fin de impedir la pérdida de energía y para prevenir un contacto accidental con una tubería a temperatura que podría causar lesiones. Es preciso tener en cuenta las directrices que regulen el aislamiento de tuberías.

☞ ¡Precaución!

Riesgo de sobrecalentamiento de la electrónico de medición. El soporte de la caja disipa calor, por lo que toda la superficie debe permanecer descubierta. Asegúrese de que el aislamiento del sensor no se extienda más allá de la parte superior de ambas semicoquillas.



A0004300

2.6.4 Pares de apriete para prensas (Promag P)

Por favor, tenga en cuenta lo siguiente:

- Los pares de apriete indicados a continuación se refieren únicamente a roscas lubricadas.
- Apriete siempre uniformemente los tornillos siguiendo una secuencia de opuestos en diagonal.
- Si se aprietan demasiado los tornillos se deforman las zonas de unión, llegando a dañarse incluso las juntas.
- Los pares de apriete indicados a continuación solo son válidos para tuberías que no están sometidas a esfuerzos de tracción.

Pares de apriete de tornillos Promag P para EN 1092-1 (DIN 2501), PN 10/16/25/40

Diámetro nominal [mm]	EN (DIN) Presión nominal [bar]	Pernos roscados	Espesor brida [mm]	Par de apriete máx. [Nm]	
				PTFE	PFA
15	PN 40	4 × M 12	16	11	–
25	PN 40	4 × M 12	18	26	20
32	PN 40	4 × M 16	18	41	35
40	PN 40	4 × M 16	18	52	47
50	PN 40	4 × M 16	20	65	59
65 *	PN 16	8 × M 16	18	43	40
65	PN 40	8 × M 16	22	43	40
80	PN 16	8 × M 16	20	53	48
80	PN 40	8 × M 16	24	53	48
100	PN 16	8 × M 16	20	57	51
100	PN 40	8 × M 20	24	78	70
125	PN 16	8 × M 16	22	75	67
125	PN 40	8 × M 24	26	111	99
150	PN 16	8 × M 20	22	99	85
150	PN 40	8 × M 24	28	136	120
200	PN 10	8 × M 20	24	141	101
200	PN 16	12 × M 20	24	94	67
200	PN 25	12 × M 24	30	138	105
250	PN 10	12 × M 20	26	110	–
250	PN 16	12 × M 24	26	131	–
250	PN 25	12 × M 27	32	200	–
300	PN 10	12 × M 20	26	125	–
300	PN 16	12 × M 24	28	179	–
300	PN 25	16 × M 27	34	204	–
350	PN 10	16 × M 20	26	188	–
350	PN 16	16 × M 24	30	254	–
350	PN 25	16 × M 30	38	380	–
400	PN 10	16 × M 24	26	260	–
400	PN 16	16 × M 27	32	330	–
400	PN 25	16 × M 33	40	488	–
450	PN 10	20 × M 24	28	235	–
450	PN 16	20 × M 27	40	300	–
450	PN 25	20 × M 33	46	385	–
500	PN 10	20 × M 24	28	265	–
500	PN 16	20 × M 30	34	448	–
500	PN 25	20 × M 33	48	533	–
600	PN 10	20 × M 27	28	345	–
600 *	PN 16	20 × M 33	36	658	–
600	PN 25	20 × M 36	58	731	–
* Diseño según EN 1092-1 (no según DIN 2501)					

Pares de apriete de tornillos Promag P para EN 1092-1, PN 10/16/25, P245GH/inoxidable, calculado según EN 1591-1:2014 para bridas según EN 1092-1:2013

Diámetro nominal [mm]	EN (DIN) presión nominal	Pernos roscados	Espesor de la brida [mm]	Pares de apriete nom. PTFE [Nm]
350	PN 10	16 × M 20	26	60
350	PN 16	16 × M 24	30	115
350	PN 25	16 × M 30	38	220
400	PN 10	16 × M 24	26	90
400	PN 16	16 × M 27	32	155
400	PN 25	16 × M 33	40	290
450	PN 10	20 × M 24	28	90
450	PN 16	20 × M 27	34	155
450	PN 25	20 × M 33	46	290
500	PN 10	20 × M 24	28	100
500	PN 16	20 × M 30	36	205
500	PN 25	20 × M 33	48	345
600	PN 10	20 × M 27	30	150
600	PN 16	20 × M 33	40	310
600	PN 25	20 × M 36	48	500

Pares de apriete de tornillos Promag P para ASME B16.5, clase 150/300

Diámetro nominal		ASME Presión nominal [bar]	Pernos roscados	Par máximo de apriete			
[mm]	[pulgadas]			PTFE		PFA	
				[Nm]	[lbf · ft]	[Nm]	[lbf · ft]
15	½"	Clase 150	4 × ½"	6	4	-	-
15	½"	Clase 300	4 × ½"	6	4	-	-
25	1"	Clase 150	4 × ½"	11	8	10	7
25	1"	Clase 300	4 × 5/8"	14	10	12	9
40	1 ½"	Clase 150	4 × ½"	24	18	21	15
40	1 ½"	Clase 300	4 × ¾"	34	25	31	23
50	2"	Clase 150	4 × 5/8"	47	35	44	32
50	2"	Clase 300	8 × 5/8"	23	17	22	16
80	3"	Clase 150	4 × 5/8"	79	58	67	49
80	3"	Clase 300	8 × ¾"	47	35	42	31
100	4"	Clase 150	8 × 5/8"	56	41	50	37
100	4"	Clase 300	8 × ¾"	67	49	59	44
150	6"	Clase 150	8 × ¾"	106	78	86	63
150	6"	Clase 300	12 × ¾"	73	54	67	49
200	8"	Clase 150	8 × ¾"	143	105	109	80
250	10"	Clase 150	12 × 7/8"	135	100	-	-
300	12"	Clase 150	12 × 7/8"	178	131	-	-

Diámetro nominal		ASME Presión nominal [bar]	Pernos roscados	Par máximo de apriete			
[mm]	[pulgadas]			PTFE		PFA	
				[Nm]	[lbf · ft]	[Nm]	[lbf · ft]
350	14"	Clase 150	12 × 1"	260	192	-	-
400	16"	Clase 150	16 × 1"	246	181	-	-
450	18"	Clase 150	16 × 1 1/8"	371	274	-	-
500	20"	Clase 150	20 × 1 1/8"	341	252	-	-
600	24"	Clase 150	20 × 1 1/4"	477	352	-	-

Pares de apriete de tornillos Promag P para JIS B2220, 10/20K

Diámetro nominal [mm]	JIS Presión nominal	Pernos roscados	Par de apriete máx. [Nm]	
			PTFE	PFA
25	10K	4 × M 16	32	27
25	20K	4 × M 16	32	27
32	10K	4 × M 16	38	-
32	20K	4 × M 16	38	-
40	10K	4 × M 16	41	37
40	20K	4 × M 16	41	37
50	10K	4 × M 16	54	46
50	20K	8 × M 16	27	23
65	10K	4 × M 16	74	63
65	20K	8 × M 16	37	31
80	10K	8 × M 16	38	32
80	20K	8 × M 20	57	46
100	10K	8 × M 16	47	38
100	20K	8 × M 20	75	58
125	10K	8 × M 20	80	66
125	20K	8 × M 22	121	103
150	10K	8 × M 20	99	81
150	20K	12 × M 22	108	72
200	10K	12 × M 20	82	54
200	20K	12 × M 22	121	88
250	10K	12 × M 22	133	-
250	20K	12 × M 24	212	-
300	10K	16 × M 22	99	-
300	20K	16 × M 24	183	-

Pares de apriete Promag P para JIS B2220, 10/20K

Diámetro nominal [mm]	Presión nominal JIS	Pernos roscados	Pares de apriete nom.	
			Goma dura [Nm]	Poliuretano [Nm]
350	10K	16 × M 22	109	109
350	20K	16 × M 30 x3	217	217
400	10K	16 × M 24	163	163
400	20K	16 × M 30x3	258	258
450	10K	16 × M 24	155	155
450	20K	16 × M 30x3	272	272
500	10K	16 × M 24	183	183
500	20K	16 × M 30x3	315	315
600	10K	16 × M 30	235	235
600	20K	16 × M 36x3	381	381

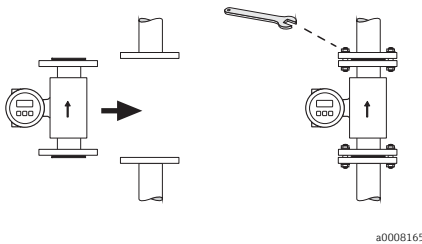
Pares de apriete de tornillos Promag P según AS 2129, tabla E

Diámetro nominal [mm]	AS 2129 Presión nominal	Pernos roscados	Par de apriete máx. [Nm] PTFE
25	Tabla E	4 × M 12	21
50	Tabla E	4 × M 16	42

Pares de apriete de tornillos Promag P según AS 4087, PN16

Diámetro nominal [mm]	AS 4087 Presión nominal	Pernos con rosca	Par de apriete máx. [Nm] PTFE
50	PN 16	4 × M 16	42

2.7 Instalación del sensor PromagW



¡Nota! El volumen de suministro no incluye tornillos, tuercas, juntas, etc. El usuario deberá proveerse de ellos.

El sensor se instala entre las dos bridas de la tubería:

- Deben observarse los pares de fuerza requeridos → 31
- Si se utilizan discos de puesta a tierra, siganse las instrucciones de montaje que vienen incluidas en la entrega.
- Para cumplir con las especificaciones de equipo, se requiere una instalación concéntrica en la sección de medición

2.7.1 Juntas

Cumpla las siguientes instrucciones a la hora de instalar las juntas:

- Revestimiento de goma dura → Es preciso utilizar **siempre** juntas suplementarias.
- Revestimiento de poliuretano → **no** se requieren juntas.
- En el caso de bridas DIN, utilice únicamente juntas conformes a DIN EN 1514-1.
- Compruebe que las juntas no tapen una parte de la sección interna de la tubería.



¡Precaución!

¡Riesgo de cortocircuito!

No utilice juntas de material electroconductor como el grafito. Se podría formar, dentro del tubo de medición, una capa conductora capaz de poner en cortocircuito la señal de medida.

2.7.2 Cable de puesta a tierra

Si fuera necesario, puede pedir cables especiales de puesta a tierra como accesorios para la compensación de potencial.

2.7.3 Pares de apriete de los tornillos (Promag W)

Por favor, tenga en cuenta lo siguiente:

- Los pares de apriete indicados a continuación se refieren únicamente a roscas lubricadas.
- Apriete siempre uniformemente los tornillos siguiendo una secuencia de opuestos en diagonal.
- Si se aprietan demasiado los tornillos se deforman las zonas de unión, llegando a dañarse incluso las juntas.
- Los pares de apriete indicados a continuación solo son válidos para tuberías que no están sometidas a esfuerzos de tracción.

Pares de apriete de tornillos Promag W según EN 1092-1 (DIN 2501), PN 6/10/16/25/40

Diámetro nominal [mm]	EN (DIN) Presión nominal [bar]	Pernos roscados	Espesor brida [mm]	Par de apriete máx. [Nm]	
				Goma dura	Poliuretano
25	PN 40	4 × M 12	18	-	15
32	PN 40	4 × M 16	18	-	24
40	PN 40	4 × M 16	18	-	31
50	PN 40	4 × M 16	20	48	40
65*	PN 16	8 × M 16	18	32	27
65	PN 40	8 × M 16	22	32	27
80	PN 16	8 × M 16	20	40	34
80	PN 40	8 × M 16	24	40	34
100	PN 16	8 × M 16	20	43	36
100	PN 40	8 × M 20	24	59	50
125	PN 16	8 × M 16	22	56	48
125	PN 40	8 × M 24	26	83	71
150	PN 16	8 × M 20	22	74	63
150	PN 40	8 × M 24	28	104	88
200	PN 10	8 × M 20	24	106	91
200	PN 16	12 × M 20	24	70	61
200	PN 25	12 × M 24	30	104	92
250	PN 10	12 × M 20	26	82	71
250	PN 16	12 × M 24	26	98	85
250	PN 25	12 × M 27	32	150	134
300	PN 10	12 × M 20	26	94	81
300	PN 16	12 × M 24	28	134	118
300	PN 25	16 × M 27	34	153	138
350	PN 6	12 × M 20	22	111	120
350	PN 10	16 × M 20	26	112	118
350	PN 16	16 × M 24	30	152	165
350	PN 25	16 × M 30	38	227	252
400	PN 6	16 × M 20	22	90	98
400	PN 10	16 × M 24	26	151	167
400	PN 16	16 × M 27	32	193	215
400	PN 25	16 × M 33	40	289	326
450	PN 6	16 × M 20	22	112	126
450	PN 10	20 × M 24	28	153	133
450	PN 16	20 × M 27	40	198	196
450	PN 25	20 × M 33	46	256	253
500	PN 6	20 × M 20	24	119	123
500	PN 10	20 × M 24	28	155	171
500	PN 16	20 × M 30	34	275	300
500	PN 25	20 × M 33	48	317	360

Diámetro nominal [mm]	EN (DIN)	Pernos roscados	Espesor brida [mm]	Par de apriete máx. [Nm]	
	Presión nominal [bar]			Goma dura	Poliuretano
600	PN 6	20 × M 24	30	139	147
600	PN 10	20 × M 27	28	206	219
600 *	PN 16	20 × M 33	36	415	443
600	PN 25	20 × M 36	58	431	516
700	PN 6	24 × M 24	24	148	139
700	PN 10	24 × M 27	30	246	246
700	PN 16	24 × M 33	36	278	318
700	PN 25	24 × M 39	46	449	507
800	PN 6	24 × M 27	24	206	182
800	PN 10	24 × M 30	32	331	316
800	PN 16	24 × M 36	38	369	385
800	PN 25	24 × M 45	50	664	721
900	PN 6	24 × M 27	26	230	637
900	PN 10	28 × M 30	34	316	307
900	PN 16	28 × M 36	40	353	398
900	PN 25	28 × M 45	54	690	716
1000	PN 6	28 × M 27	26	218	208
1000	PN 10	28 × M 33	34	402	405
1000	PN 16	28 × M 39	42	502	518
1000	PN 25	28 × M 52	58	970	971
1200	PN 6	32 × M 30	28	319	299
1200	PN 10	32 × M 36	38	564	568
1200	PN 16	32 × M 45	48	701	753
1400	PN 6	36 × M 33	32	430	398
1400	PN 10	36 × M 39	42	654	618
1400	PN 16	36 × M 45	52	729	762
1600	PN 6	40 × M 33	34	440	417
1600	PN 10	40 × M 45	46	946	893
1600	PN 16	40 × M 52	58	1007	1100
1800	PN 6	44 × M 36	36	547	521
1800	PN 10	44 × M 45	50	961	895
1800	PN 16	44 × M 52	62	1108	1003
2000	PN 6	48 × M 39	38	629	605
2000	PN 10	48 × M 45	54	1047	1092
2000	PN 16	48 × M 56	66	1324	1261

* Diseño según EN 1092-1 (no según DIN 2501)

**Pares de apriete de los tornillos Promag W para EN 1092-1, PN 6/10/16/25,
P245GH/inoxidable, calculado según EN 1591-1:2014 para bridas según
EN 1092-1:2013**

Diámetro nominal [mm]	EN (DIN) presión nominal	Pernos roscados	Espesor de la brida [mm]	Par de apriete nom.	
				Goma dura [Nm]	Poliuretano [Nm]
350	PN 6	12 × M 20	22	60	75
350	PN 10	16 × M 20	26	70	80
350	PN 16	16 × M 24	30	125	135
350	PN 25	16 × M 30	38	230	235
400	PN 6	16 × M 20	22	65	70
400	PN 10	16 × M 24	26	100	120
400	PN 16	16 × M 27	32	175	190
400	PN 25	16 × M 33	40	315	325
450	PN 6	16 × M 20	22	70	90
450	PN 10	20 × M 24	28	100	110
450	PN 16	20 × M 27	34	175	190
450	PN 25	20 × M 33	46	300	310
500	PN 6	20 × M 20	24	65	70
500	PN 10	20 × M 24	28	110	120
500	PN 16	20 × M 30	36	225	235
500	PN 25	20 × M 33	48	370	370
600	PN 6	20 × M 24	30	105	105
600	PN 10	20 × M 27	30	165	160
600	PN 16	20 × M 33	40	340	340
600	PN 25	20 × M 36	48	540	540
700	PN 6	24 × M 24	30	110	110
700	PN 10	24 × M 27	35	190	190
700	PN 16	24 × M 33	40	340	340
700	PN 25	24 × M 39	50	615	595
800	PN 6	24 × M 27	30	145	145
800	PN 10	24 × M 30	38	260	260
800	PN 16	24 × M 36	41	465	455
800	PN 25	24 × M 45	53	885	880
900	PN 6	24 × M 27	34	170	180
900	PN 10	28 × M 30	38	265	275
900	PN 16	28 × M 36	48	475	475
900	PN 25	28 × M 45	57	930	915
1000	PN 6	28 × M 27	38	175	185
1000	PN 10	28 × M 33	44	350	360
1000	PN 16	28 × M 39	59	630	620

Diámetro nominal [mm]	EN (DIN) presión nominal	Pernos roscados	Espesor de la brida [mm]	Par de apriete nom.	
				Goma dura [Nm]	Poliuretano [Nm]
1000	PN 25	28 × M 52	63	1300	1290
1200	PN 6	32 × M 30	42	235	250
1200	PN 10	32 × M 36	55	470	480
1200	PN 16	32 × M 45	78	890	900
1400	PN 6	36 × M 33	56	300	-
1400	PN 10	36 × M 39	65	600	-
1400	PN 16	36 × M 45	84	1050	-
1600	PN 6	40 × M 33	63	340	-
1600	PN 10	40 × M 45	75	810	-
1600	PN 16	40 × M 52	102	1420	-
1800	PN 6	44 × M 36	69	430	-
1800	PN 10	44 × M 45	85	920	-
1800	PN 16	44 × M 52	110	1600	-
2000	PN 6	48 × M 39	74	530	-
2000	PN 10	48 × M 45	90	1040	-
2000	PN 16	48 × M 56	124	1900	-

Pares de apriete de tornillos Promag W según ASME B16.5, clase 150/300

Diámetro nominal		ASME Presión nominal [bar]	Pernos roscados	Par máximo de apriete			
[mm]	[pulgadas]			Goma dura [Nm]	[lbf · ft]	Poliuretano [Nm]	[lbf · ft]
25	1"	Clase 150	4 × ½"	-	-	7	5
25	1"	Clase 300	4 × 5/8"	-	-	8	6
40	1 ½"	Clase 150	4 × ½"	-	-	10	7
40	1 ½"	Clase 300	4 × ¾"	-	-	15	11
50	2"	Clase 150	4 × 5/8"	35	26	22	16
50	2"	Clase 300	8 × 5/8"	18	13	11	8
80	3"	Clase 150	4 × 5/8"	60	44	43	32
80	3"	Clase 300	8 × ¾"	38	28	26	19
100	4"	Clase 150	8 × 5/8"	42	31	31	23
100	4"	Clase 300	8 × ¾"	58	43	40	30
150	6"	Clase 150	8 × ¾"	79	58	59	44
150	6"	Clase 300	12 × ¾"	70	52	51	38
200	8"	Clase 150	8 × ¾"	107	79	80	59
250	10"	Clase 150	12 × 7/8"	101	74	75	55
300	12"	Clase 150	12 × 7/8"	133	98	103	76
350	14"	Clase 150	12 × 1"	135	100	158	117
400	16"	Clase 150	16 × 1"	128	94	150	111

Diámetro nominal		ASME Presión nominal [bar]	Pernos roscados	Par máximo de apriete			
[mm]	[pulgadas]			Goma dura		Poliuretano	
				[Nm]	[lbf · ft]	[Nm]	[lbf · ft]
450	18"	Clase 150	16 × 1 ½"	204	150	234	173
500	20"	Clase 150	20 × 1 ½"	183	135	217	160
600	24"	Clase 150	20 × 1 ¾"	268	198	307	226

Pares de apriete de tornillos Promag W para JIS B2220, 10/20K

Diámetro nominal [mm]	JIS Presión nominal	Pernos roscados	Par de apriete máx. [Nm]	
			Goma dura	Poliuretano
25	10K	4 × M 16	-	19
25	20K	4 × M 16	-	19
32	10K	4 × M 16	-	22
32	20K	4 × M 16	-	22
40	10K	4 × M 16	-	24
40	20K	4 × M 16	-	24
50	10K	4 × M 16	40	33
50	20K	8 × M 16	20	17
65	10K	4 × M 16	55	45
65	20K	8 × M 16	28	23
80	10K	8 × M 16	29	23
80	20K	8 × M 20	42	35
100	10K	8 × M 16	35	29
100	20K	8 × M 20	56	48
125	10K	8 × M 20	60	51
125	20K	8 × M 22	91	79
150	10K	8 × M 20	75	63
150	20K	12 × M 22	81	72
200	10K	12 × M 20	61	52
200	20K	12 × M 22	91	80
250	10K	12 × M 22	100	87
250	20K	12 × M 24	159	144
300	10K	16 × M 22	74	63
300	20K	16 × M 24	138	124

Pares de apriete de tornillos Promag W para JIS B2220, 10/20K

Diámetro nominal [mm]	JIS Presión nominal	Pernos roscados	Par de apriete nom.	
			Goma dura [Nm]	Poliuretano [Nm]
350	10K	16 × M 22	109	109
350	20K	16 × M 30 x3	217	217
400	10K	16 × M 24	163	163

Diámetro nominal [mm]	JIS Presión nominal	Pernos roscados	Par de apriete nom.	
			Goma dura [Nm]	Poliuretano [Nm]
400	20K	16 × M 30x3	258	258
450	10K	16 × M 24	155	155
450	20K	16 × M 30x3	272	272
500	10K	16 × M 24	183	183
500	20K	16 × M 30x3	315	315
600	10K	16 × M 30	235	235
600	20K	16 × M 36x3	381	381
700	10K	16 × M 30	300	300
750	10K	16 × M 30	339	339

Pares de apriete de tornillos Promag W según AWWA, clase D

Diámetro nominal		AWWA Presión nominal	Pernos roscados	Par máximo de apriete			
[mm]	[pulgadas]			Goma dura [Nm]	[lbf · ft]	Poliuretano [Nm]	[lbf · ft]
700	28"	Clase D	28 × 1 ¼"	247	182	292	215
750	30"	Clase D	28 × 1 ¼"	287	212	302	223
800	32"	Clase D	28 × 1 ½"	394	291	422	311
900	36"	Clase D	32 × 1 ½"	419	309	430	317
1000	40"	Clase D	36 × 1 ½"	420	310	477	352
1050	42"	Clase D	36 × 1 ½"	528	389	518	382
1200	48"	Clase D	44 × 1 ½"	552	407	531	392
1350	54"	Clase D	44 × 1 ¾"	730	538	633	467
1500	60"	Clase D	52 × 1 ¾"	758	559	832	614
1650	66"	Clase D	52 × 1 ¾"	946	698	955	704
1800	72"	Clase D	60 × 1 ¾"	975	719	1087	802
2000	78"	Clase D	64 × 2"	853	629	786	580

Pares de apriete de tornillos Promag W según AS 2129, tabla E

Diámetro nominal [mm]	AS 2129 Presión nominal	Pernos roscados	Par de apriete máx. [Nm] Goma dura
50	Tabla E	4 × M 16	32
80	Tabla E	4 × M 16	49
100	Tabla E	8 × M 16	38
150	Tabla E	8 × M 20	64
200	Tabla E	8 × M 20	96
250	Tabla E	12 × M 20	98
300	Tabla E	12 × M 24	123
350	Tabla E	12 × M 24	203
400	Tabla E	12 × M 24	226

Diámetro nominal [mm]	AS 2129 Presión nominal	Pernos roscados	Par de apriete máx. [Nm] Goma dura
450	Tabla E	16 × M 24	226
500	Tabla E	16 × M 24	271
600	Tabla E	16 × M 30	439
700	Tabla E	20 × M 30	355
750	Tabla E	20 × M 30	559
800	Tabla E	20 × M 30	631
900	Tabla E	24 × M 30	627
1000	Tabla E	24 × M 30	634
1200	Tabla E	32 × M 30	727

Pares de apriete de tornillos Promag W según AS 4087, PN16

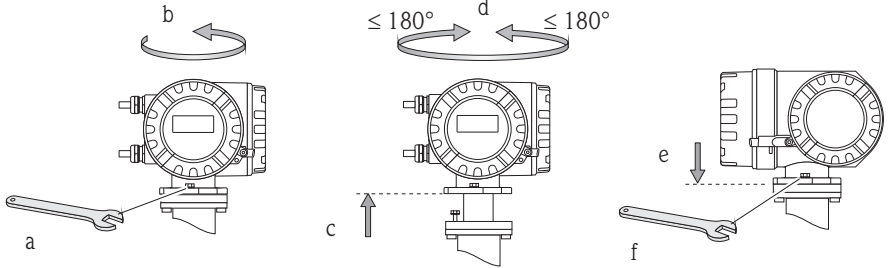
Diámetro nominal [mm]	AS 4087 Presión nominal	Pernos roscados	Par de apriete máx. [Nm] Goma dura
50	Tabla E	4 × M 16	32
80	PN 16	4 × M 16	49
100	PN 16	4 × M 16	76
150	PN 16	8 × M 20	52
200	PN 16	8 × M 20	77
250	PN 16	8 × M 20	147
300	PN 16	12 × M 24	103
350	PN 16	12 × M 24	203
375	PN 16	12 × M 24	137
400	PN 16	12 × M 24	226
450	PN 16	12 × M 24	301
500	PN 16	16 × M 24	271
600	PN 16	16 × M 27	393
700	PN 16	20 × M 27	330
750	PN 16	20 × M 30	529
800	PN 16	20 × M 33	631
900	PN 16	24 × M 33	627
1000	PN 16	24 × M 33	595
1200	PN 16	32 × M 33	703

2.8 Instalación del cabezal transmisor

2.8.1 Giro del cabezal transmisor

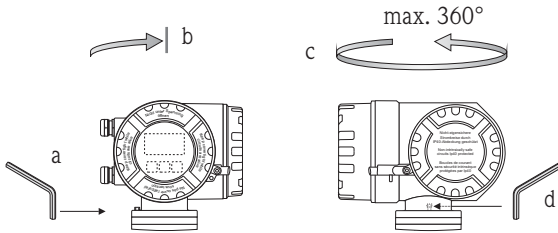
Giro del cabezal para montaje en campo de aluminio

Cabezal para montaje en campo de aluminio apropiado para zonas sin peligro de explosión



A0007540

Cabezal de campo de aluminio para Zona 1 o clase I Div.1

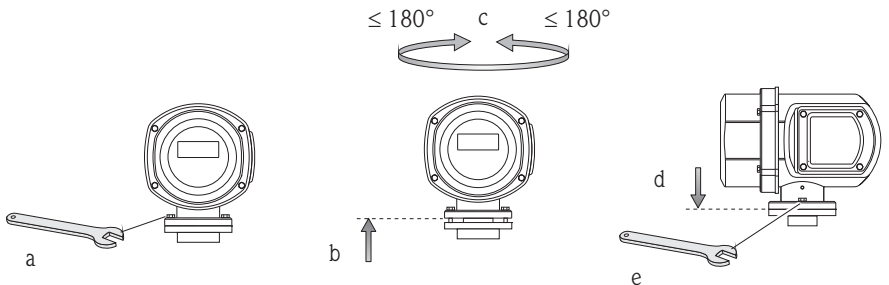


A0008036

Para Zona 1 o Clase I Div. 1:

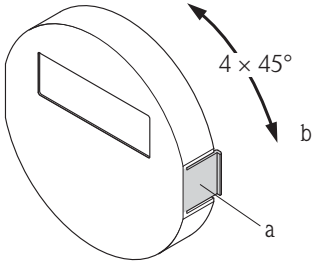
- Afloje el tornillo de fijación.
- Gire cuidadosamente el cabezal del transmisor en el sentido de las agujas del reloj hasta llegar al tope (final de la rosca).
- Gire el transmisor en sentido contrario al de las agujas del reloj (máx. 360°) hasta alcanzar la posición deseada.
- Apriete de nuevo el tornillo de fijación.

Cambio de orientación del cabezal de campo de acero inoxidable



A0007661

2.8.2 Giro del indicador de campo



A0007541

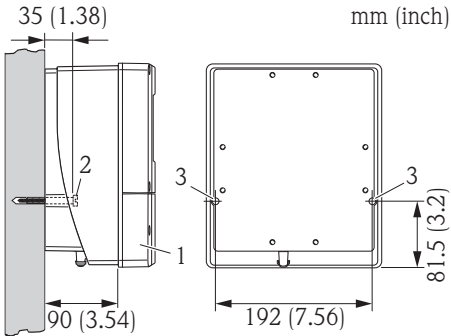
- a. Presione los pestillos laterales del módulo indicador y extraiga el módulo de la placa de cubierta del compartimento de la electrónica.
- b. Gire el módulo indicador hasta la posición deseada (máx. $4 \times 45^\circ$ en cualquiera de los dos sentidos) y vuelva a disponerlo sobre la tapa que cubre el compartimento de la electrónica.

2.8.3 Instalación de la caja de montaje en pared

☝ ¡Precaución!

- Asegúrese de que la temperatura ambiente no sobrepasa el rango permitido.
- Instale siempre la caja de montaje en pared de tal forma que todas las entradas de cable apuntan hacia abajo.

Montaje directamente en pared

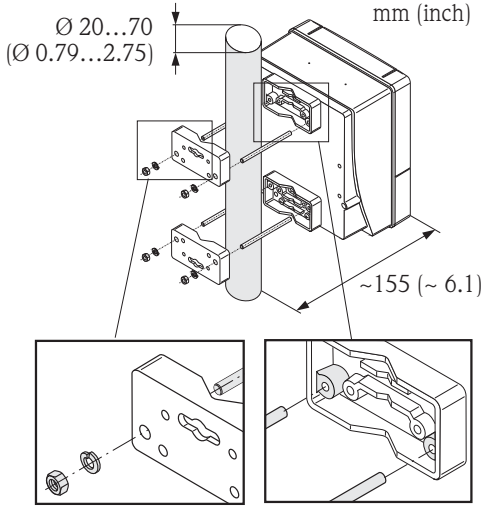


A0007542

1. Compartimento de conexiones
2. Tornillos de fijación M6 (máx. \varnothing 6,5 mm (0,26"); cabeza de tornillo máx. \varnothing 10,5 mm (0,4")
3. Orificios de la caja para los tornillos de fijación

Unidad de ingeniería mm (pulgadas)

Montaje en tuberías

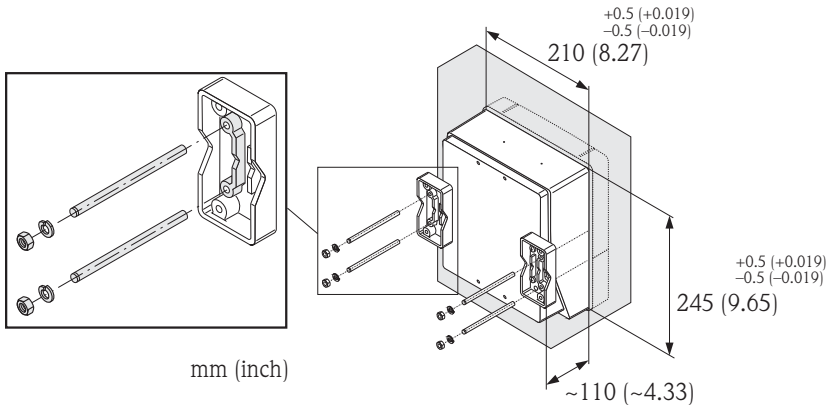


¡Precaución!
 ¡Riesgo de sobrecalentamiento! Si el equipo se monta sobre una tubería caliente, cerciñese de que la temperatura de la caja no sobrepase los +60 °C (+140 °F) que es la temperatura máxima permitida.

Unidad de ingeniería mm (pulgadas)

A0007543

Montaje en armario



Unidad de ingeniería mm (pulgadas)

A0007544

2.9 Verificación tras la instalación

- ¿El equipo de medición está dañado (inspección visual)?
- ¿El equipo corresponde a las especificaciones del punto de medida, incluyendo éstas la temperatura y presión del proceso, la temperatura ambiente, la conductividad mínima del líquido, el rango de medida, etc.?
- ¿La flecha de la placa de identificación del sensor concuerda con la dirección del flujo en la tubería?
- ¿La posición del eje del electrodo de medición es la correcta?
- ¿Los tornillos se han apretado aplicando los pares de fuerza requeridos al instalar el sensor?
- ¿Se han utilizado las juntas apropiadas (tipo, material, instalación)?
- ¿El etiquetado y el número del punto de medición son correctos (inspección visual)?
- ¿Se han respetado los tramos rectos de entrada y salida requeridos?
 - Tramo recto de entrada $\geq 5 \times \text{DN}$
 - Tramo recto de salida: $\geq 2 \times \text{DN}$
- ¿El equipo de medición está protegido contra la humedad y la irradiación solar directa?
- ¿Se ha protegido adecuadamente el sensor contra las vibraciones (sujeción, soporte)?
Aceleración de hasta 2 g por analogía con IEC 600 68-2-8.

3 Cableado

 ¡Aviso!

¡Riesgo de descargas eléctricas! Los componentes están cargados a tensiones eléctricas peligrosas.

- No instale el equipo ni efectúe conexiones con el mismo mientras el equipo esté conectado con la fuente de alimentación.
- Antes de conectar la fuente de alimentación, compruebe los equipos de seguridad.
- Disponga la fuente de alimentación y los cables del electrodo de tal forma que queden bien asentados.
- Cierre herméticamente las entradas de cable y apriete bien las tapas.

 ¡Precaución!

¡Riesgo de dañar componentes electrónicos!

- Conecte la fuente de alimentación conforme a los datos de conexión indicados en la placa de identificación.
- Conecte el cable del electrodo conforme a los datos de conexión indicados en el "Manual de instrucciones" o en la documentación Ex incluida en el CD-ROM.

Además, en el caso de la versión remota


 ¡Precaución!

¡Riesgo de dañar componentes electrónicos!

- Conecte únicamente sensores y transmisores que tengan el mismo número de serie.
- Observe las especificaciones del cable de conexión → manual de instrucciones en el CD-ROM.

¡Nota! Instale el cable de conexión de modo que quede bien fijado y no pueda moverse.

Además, en el caso de los equipos de medición con comunicación fieldbus

 ¡Precaución!

¡Riesgo de dañar componentes electrónicos!

- Observe las especificaciones del cable de bus de campo → manual de instrucciones en el CD-ROM.
- Los trozos de cable trenzados y pelados en las conexiones con los terminales deben ser lo más cortos posibles.
- Blande y ponga a tierra las líneas de señal → manual de instrucciones en el CD-ROM.
- Si se utiliza el equipo en sistemas sin igualación de potencial → manual de instrucciones en el CD-ROM.

Además, en el caso de equipos de medición con certificación Ex

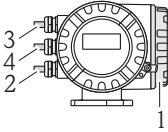
 ¡Aviso!

Siempre que se conectan equipos de medición con certificación Ex - aptos para zonas con peligro de deflagración -, deben observarse todas las instrucciones de seguridad, diagramas de conexionado, información técnica, etc., de la documentación Ex pertinente → Documentación Ex en el CD-ROM.

3.1 Conexión de varios tipos de cabezales

Conecte la unidad según el diagrama de asignación de terminales que se encuentra en la parte interna de la tapa.

3.1.1 Versión compacta

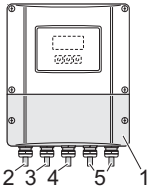


A0007545

Conexión del transmisor:

- 1 Diagrama de conexionado en la tapa del compartimento de conexiones
- 2 Cable de alimentación
- 3 Cable del electrodo o cable fieldbus
- 4 Opcional

3.1.2 Versión separada (transmisor): zona no Ex, Zona 2 Ex, Clase I Div. 2



A0012690

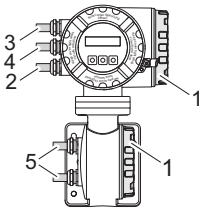
Conexión del transmisor:

- 1 Diagrama de conexionado en la tapa del compartimento de conexiones
- 2 Cable de alimentación
- 3 Cable para electrodo
- 4 Cable fieldbus

Conexión del cable de conexión (→ 45):

- 5 Cable de conexión sensor/transmisor

3.1.3 Versión separada (transmisor): Zona 1 Ex, Clase I Div. 1



A0008218

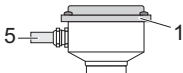
Conexión del transmisor:

- 1 Diagrama de conexionado en la tapa del compartimento de conexiones
- 2 Cable de alimentación
- 3 Cable del electrodo o cable fieldbus
- 4 Opcional

Conexión del cable de conexión (→ 45):

- 5 Cable de conexión sensor/transmisor

3.1.4 Versión remota (sensor)



A0008037

Conexión del transmisor:

- 1 Diagrama de conexionado en la tapa del compartimento de conexiones

Conexión del cable de conexión:

- 5 Cable de conexión sensor/transmisor

3.2 Conexión del cable de conexión de la versión remota

3.2.1 Cable de conexión para Promag E/P/L/W

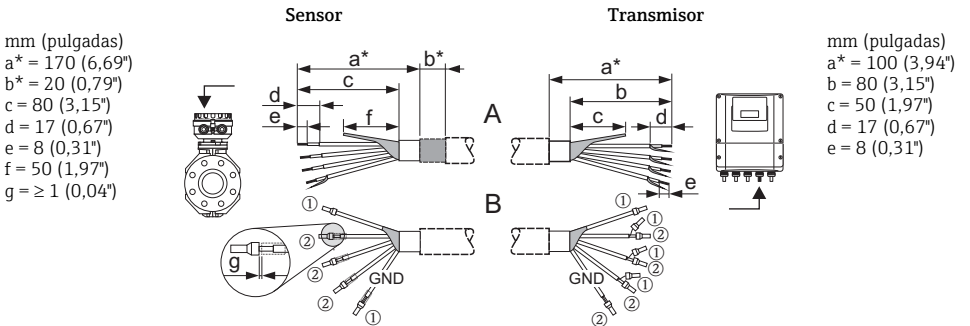
Terminación del cable de conexión

Termine el cable de señal y el cable de corriente de las bobinas tal como ilustra la figura de abajo (detalle A).

Provea los conductores del cable delgado con casquillos terminales (detalle B).

Terminación del cable para electrodos

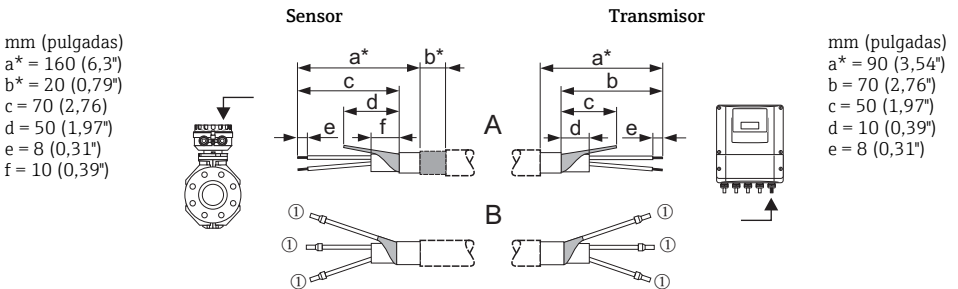
Asegúrese de que los casquillos terminales no entren en contacto con el blindaje de los cables por el lado del sensor. Distancia mínima = 1 mm (0,04 pulgadas), excepción "GND" = cable verde.



a0008171

Terminación del cable de corriente de las bobinas

Aísle un conductor del cable de tres conductores en el nivel del refuerzo del conductor; se requieren únicamente dos conductores para la conexión.



a0008172

3.2.2 Cable de conexión Promag H

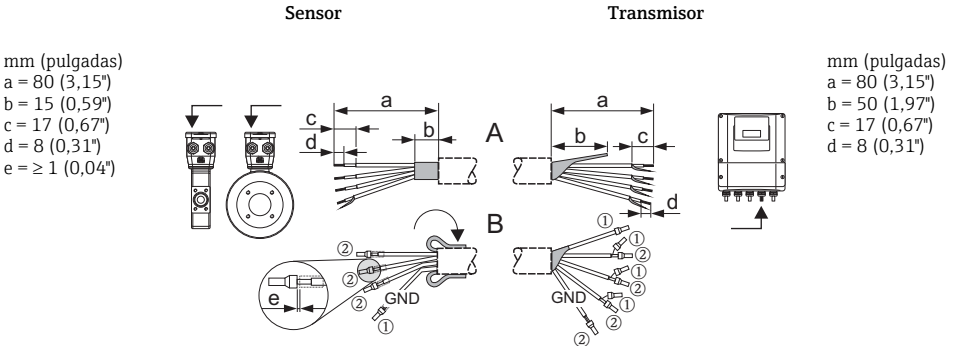
Terminación del cable de conexión

Termine el cable de señal y el cable de corriente de las bobinas tal como ilustra la figura de abajo (detalle A).

Provea los conductores del cable delgado con casquillos terminales (detalle B).

Terminación del cable para electrodos

Asegúrese de que los casquillos terminales no entren en contacto con el blindaje de los cables por el lado del sensor. Distancia mínima = 1 mm (0,04 pulgadas), excepción "GND" = cable verde.

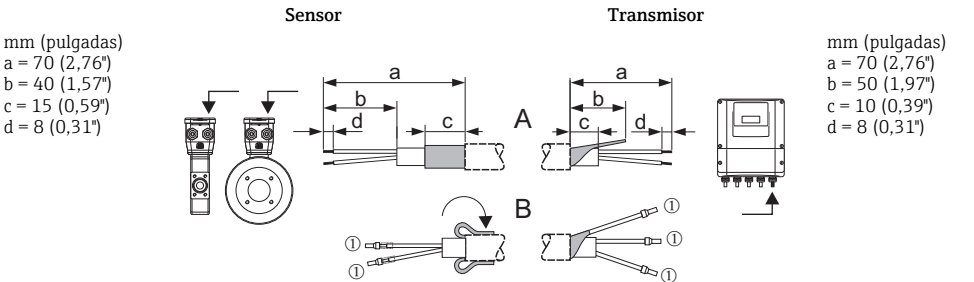


a0008173

① = terminales de extremo del cable, rojo, Ø 1,0 mm (0,04"); ② = terminales de extremo del cable, blanco, Ø 0,5 mm (0,02")

Terminación del cable de corriente de las bobinas

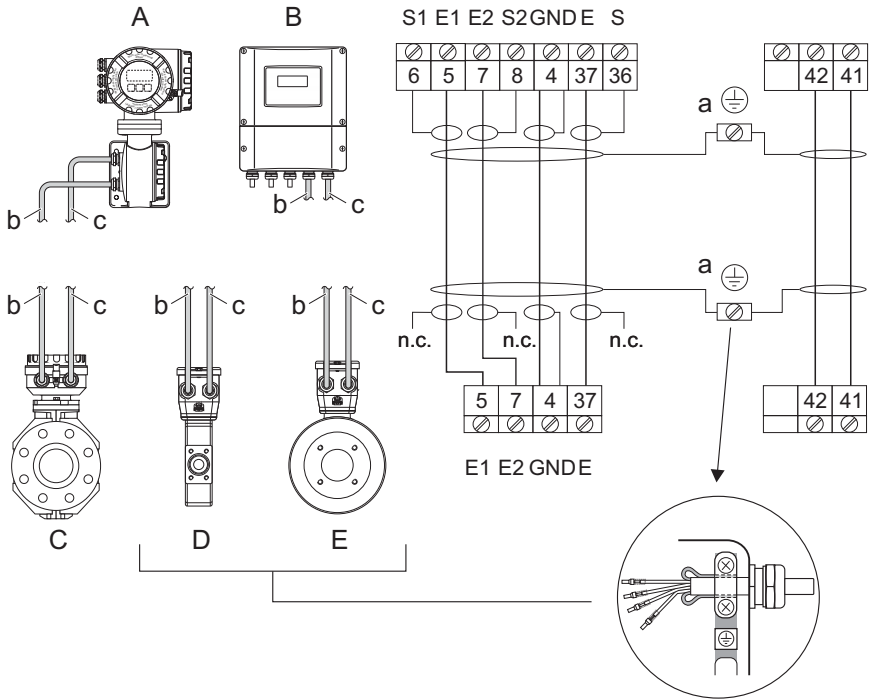
Aísle un conductor del cable de tres conductores en el nivel del refuerzo del conductor; se requieren únicamente dos conductores para la conexión.



a0008173

① = terminales de extremo del cable, rojo, Ø 1,0 mm (0,04"); ② = terminales de extremo del cable, blanco, Ø 0,5 mm (0,02")

3.2.3 Conexión de las conexiones eléctricas



A0008180

- A Cabezal transmisor sobre caja de conexiones, versión remota
- B Caja de montaje en pared sobre caja de conexiones, versión remota
- C Caja de conexiones del sensor, versión separada para Promag E/P/L/W
- D Caja de conexiones del sensor, versión separada para Promag H, DN ≤ 25 (1")
- E Caja de conexiones del sensor, versión separada para Promag H, DN ≥ 40 (1½")

- a Bornes de tierra (para la compensación de potencial)
- b Cable de conexión del circuito de las bobinas
- c Cable de conexión del circuito de señales (electrodos)

n.c. = no conectado, blindaje de cable aislado

Colores de cable según número de terminal:

- 5/6 = marrón
- 7/8 = blanco
- 4 = verde
- 36/37 = amarillo

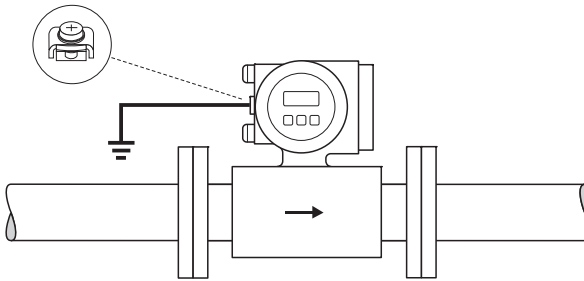
3.3 Compensación de potencial

El equipo sólo mide correctamente cuando el sensor y el producto están al mismo potencial eléctrico. La mayoría de los sensores comprenden como estándar un electrodo de referencia con el que se garantiza la tensión necesaria. Esto significa que generalmente no se necesita utilizar ningún disco de puesta a tierra o aplicar otras medidas.

- Promag E/L/P/W
Electrodo de referencia disponible como estándar.
- PromagH
 - No incluye ningún electrodo de referencia. Siempre hay una conexión eléctrica con el líquido a través de la conexión metálica a proceso.
 - Si la conexión a proceso es de plástico, hay que asegurar la compensación de potencial mediante el uso de anillos de puesta a tierra.

Situación habitual

Cuando el equipo se utiliza en tuberías metálicas provistas de borna de puesta a tierra, la igualación de potencial se lleva a cabo a través del terminal de puesta a tierra del transmisor.



a0004375

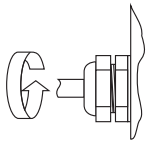
¡Nota! Igualación de potencial en otros campos de aplicación → manual de instrucciones incluido en el CD-ROM.

3.4 Grado de protección

Los equipos cumplen todos los requisitos correspondientes al grado de protección IP 67.

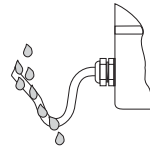
Tras una instalación en campo o un trabajo de mantenimiento deben observarse los siguientes puntos a fin de mantener la protección IP 67:

- Instale siempre el equipo de medición de tal forma que las entradas de cable no apunten hacia arriba.
- No extraiga la junta de las entradas de cable.
- Elimine todas las entradas de cable no utilizadas tapándolas con conectores de desagüe apropiados / certificados.
- Emplee entradas de cable y tapones de drenaje en un rango de temperaturas a largo plazo que esté conforme con la temperatura especificadas en la placa de identificación.



A0007549

Apriete firmemente las entradas de cable.



A0007550

Los cables deben formar una U hacia abajo antes de pasar por la entrada de cable ("trampa antiagua").

3.5 Comprobaciones tras la conexión

- ¿Los cables o el equipo están dañados (inspección visual)?
- ¿La tensión de alimentación corresponde a la especificada en la placa de identificación?
- ¿Los cables empleados cumplen las especificaciones?
- ¿Los cables instalados están protegidos contra tirones y están tendidos de forma segura?
- ¿El trazado de los cables está completamente aislado? ¿Se han evitado bucles y cruces de cables?
- Únicamente versión separada:
 - ¿El caudalímetro está conectado a una electrónica del transmisor seleccionada correctamente?
 - ¿El cable de conexión entre el sensor y el transmisor está conectado correctamente?
- ¿Los bornes de tornillo están todos bien apretados?
- ¿Se han implementado correctamente todas las medidas necesarias para la puesta a tierra / compensación de potencial?
- ¿Las entradas de cable instaladas están todas bien apretadas y obturadas?
- ¿Los cables se han tendido formando "trampas antiagua"?
- ¿Las tapas del cabezal están todas bien colocadas y apretadas?

Además, en el caso de equipos de medición con comunicación fieldbus:

- ¿Se han interconectado correctamente todos los componentes de conexión (conexiones en T, cajas de conexiones, conectores, etc.)?
- ¿Cada segmento de fieldbus tiene en sus dos extremos un terminador de bus?
- ¿Se ha respetado la longitud máx. que pueden tener los cables fieldbus según las especificaciones?
- ¿Se ha respetado la longitud máx. que pueden tener las derivaciones según las especificaciones?
- ¿El cable fieldbus está completamente apantallado y correctamente conectado con tierra?

4 Parámetros de configuración de hardware

Este apartado contempla únicamente los parámetros de configuración de hardware que se realizan durante la puesta en marcha. El resto de parámetros de configuración (p. ej., configuración de la salida, protección contra escritura, etc.) se describen en el manual de instrucciones incluido en el CD-ROM.


¡Nota! Los equipos de medición con comunicación HART o FOUNDATION Fieldbus no requieren ningún parámetro de configuración de hardware.

4.1 Dirección del equipo

Debe ajustarse en los equipos de medición dotados con los siguientes procedimientos de comunicación:

- PROFIBUS DP/PA


La dirección del equipo puede configurarse mediante:

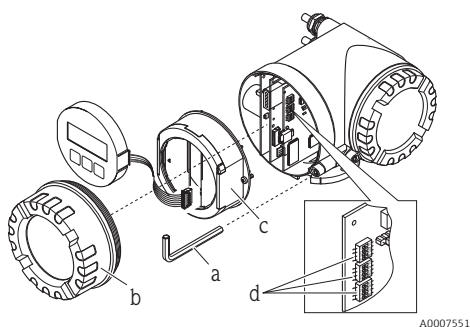
- Microinterruptores → véase la descripción más abajo
- Operaciones locales de configuración → véase la sección **Parámetros de configuración de software** →  57

Ajuste de la dirección mediante microinterruptores

 ¡Aviso!

¡Riesgo de descargas eléctricas! ¡Riesgo de dañar componentes electrónicos!

- Deben observarse todas las instrucciones de seguridad del equipo de medición y tomarse en cuenta todas las advertencias →  43.
- Utilice un lugar de trabajo y herramientas apropiadas para equipos sensibles a influencias electrostáticas.



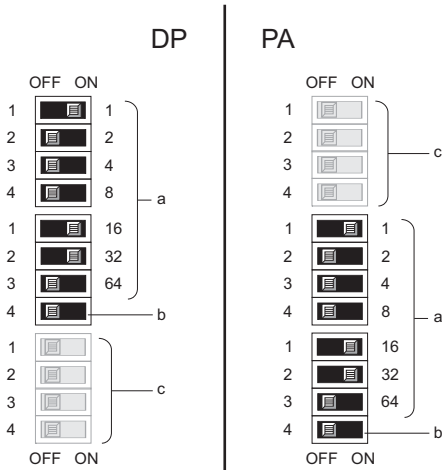
¡Aviso!

Desconecte la fuente de alimentación antes de abrir el equipo.

- Afloje el tornillo de bloqueo mediante una llave Allen (3 mm)
- Desenrosque la tapa del compartimiento de la electrónica del cabezal transmisor.
- Afloje los tornillos de fijación del módulo indicador y extraiga el indicador local (si forma parte del equipo).
- Utilice un objeto puntiagudo para poner los microinterruptores de la tarjeta E/S en la posición requerida.

La instalación se realiza invirtiendo los pasos del procedimiento de extracción.

PROFIBUS



Rango de direcciones del equipo: 0 a 126
 Configuración de fábrica: 126

- a. Microinterruptores para ajustar la dirección del equipo
 Ejemplo ilustrado:
 $1+16+32 =$ dirección del equipo 49
- b. Microinterruptores para establecer el modo de ajuste de la dirección:
 - OFF (ajuste de fábrica) = ajuste de la dirección mediante software (configuración local / software de configuración)
 - ON = ajuste de la dirección mediante hardware (utilizando microinterruptores)
- c. Microinterruptores sin asignación.

A0007552

4.2 Impedancias de terminación

¡Nota! Si el equipo de medición se utiliza al final de un segmento de bus, entonces es necesario que presente una terminación.

Esto puede realizarse ajustando las resistencias terminales en la tarjeta E/S del equipo de medición. No obstante, se recomienda generalmente utilizar un terminador de bus externo en lugar de efectuar la terminación en el propio equipo de medición.

Debe ajustarse en los equipos de medición dotados con los siguientes procedimientos de comunicación:

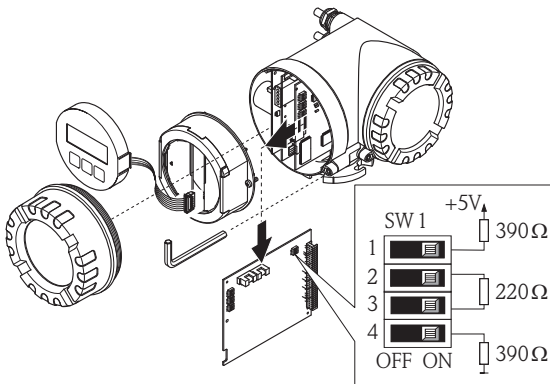
- PROFIBUS DP

- Velocidad de transmisión $\leq 1,5$ Mbaudios → la terminación puede realizarse en el propio equipo de medición, véase la figura
- Velocidad de transmisión $> 1,5$ Mbaudios → hay que utilizar una impedancia de terminador de bus externo

⚠ ¡Aviso!

¡Riesgo de descargas eléctricas! ¡Riesgo de dañar componentes electrónicos!

- Deben observarse todas las instrucciones de seguridad del equipo de medición y tomarse en cuenta todas las advertencias → 43.
- Utilice un lugar de trabajo y herramientas apropiadas para equipos sensibles a influencias electrostáticas.



Ajuste del interruptor de terminación
SW1 en la tarjeta E/S:
ON - ON - ON - ON

A0007556

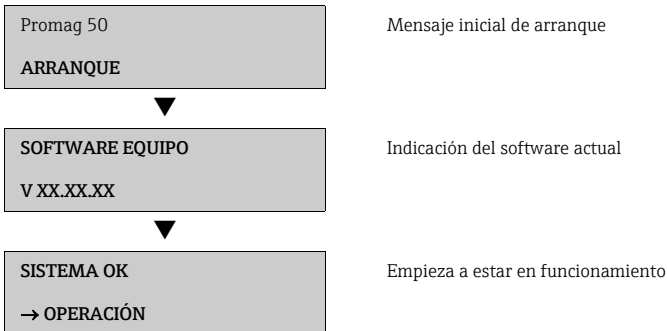
5 Puesta en marcha

5.1 Activación del equipo de medición

Una vez acabados la instalación (siendo la verificación tras la instalación satisfactoria), el cableado (siendo la verificación tras la conexión satisfactoria) y los parámetros de configuración de hardware necesarios, ya puede conectarse la fuente de alimentación permitida (véase la placa de identificación) con el equipo de medición.


Tras activar la fuente de alimentación, el equipo de medición realiza una serie de verificaciones de arranque y rutinas de autocomprobación. A medida que se realiza este proceso, aparecen los siguientes mensajes en el indicador local:

Ejemplos de textos visualizados:



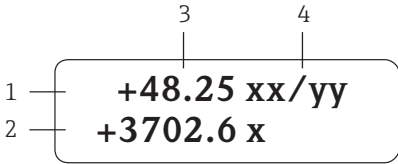
El equipo de medida empieza a funcionar al acabar el proceso de inicio.
El indicador visualiza los distintos valores medidos y/o variables de estado.

¡Nota! Si se produce un error durante el proceso de arranque, aparece un mensaje de error en el indicador.

Los mensajes de error más frecuentes durante la puesta en marcha del equipo se describen en la sección de Localización y resolución de fallos →  57.

5.2 Operación

5.2.1 Elementos de indicación

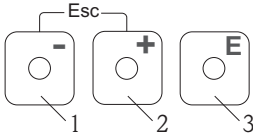


A0007557

Líneas / campos del indicador

1. Línea principal para valores medidos principales
2. Línea adicional para variables adicionales de proceso / estado
3. Valores que se están midiendo
4. Unidades físicas / unidades de tiempo

5.2.2 Elementos de configuración



A0007559

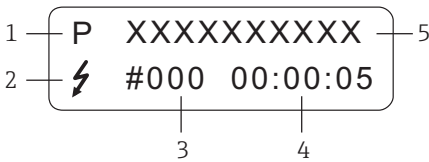
Teclas de configuración

1. (-) Tecla menos para introducir, seleccionar datos
2. (+) Tecla más para introducir, seleccionar datos
3. Tecla Intro para llamar la matriz de funciones y para guardar en memoria

Cuando las teclas +/- se presionan simultáneamente (Esc):

- Se sale paso a paso de la matriz de funciones:
- > 3 seg. = se cancela la entrada de datos y se vuelve a la indicación de valores medidos

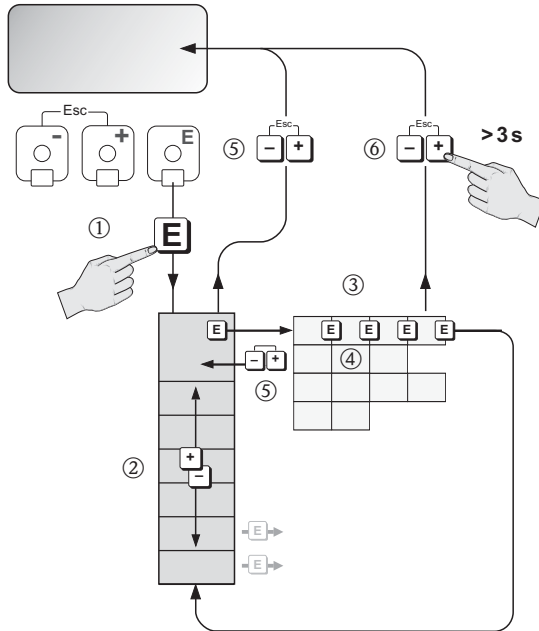
5.2.3 Visualización de mensajes de error



A0007561

1. Tipos de error:
P = error de proceso, S = error de sistema
2. Tipos de mensaje de error:
⚡ = mensaje de fallo, ! = mensaje de aviso
3. Número del error
4. Tiempo desde que se produjo el último error:
Horas: Minutos: Segundos
5. Denominación del error
Lista de todos los mensajes de error, véase el manual de instrucciones en el CD-ROM

5.3 Navegación en la matriz de funciones















A0007562

1. → Se accede a la matriz de funciones (partiendo de la indicación de valores medidos)
2. → Se selecciona un grupo (p. ej., FUNCIONAMIENTO (OPERATION))
 → Se confirma la selección
3. → Se selecciona una función (p. ej., LENGUAJE (LANGUAGE))
4. → Se introduce el código **50** (solo la primera vez que usted acceda a la matriz de funciones)
 → Se confirma la entrada
 → Se modifica la función / selección (p. ej., ENGLISH)
 → Se confirma la selección
5. → Retorno paso a paso a la indicación de valores medidos
6. > 3 s → Retorno inmediato a la indicación de valores medidos

5.4 Ejecución de Configuración Rápida Puesta en Marcha

Todas las funciones requeridas para la puesta en marcha se llaman automáticamente con "Configuración Rápida". Las funciones pueden modificarse o adaptarse entonces a su proceso.

1.  → Se accede a la matriz de funciones (partiendo de la indicación de valores medidos)
2.  → Se selecciona el grupo CONFIG. RÁPIDA
 → Se confirma la selección
3. Aparece la función CONF. RÁP. DE PUESTA EN MARCHA.
4. Paso intermedio si la configuración se encuentra bloqueada:
 → Se introduce el código **50** (confirma con ), desbloqueándose así la configuración
5.  → Se accede a Config. Rápida Puesta en Marcha
6.  → Se selecciona SÍ
 → Se confirma la selección
7.  → Inicio de Config. Rápida Puesta en Marcha
8. Configuración de las distintas funciones/parámetros de configuración:
 - Mediante la tecla  se seleccionan opciones o se introducen números
 - Con la tecla , confirme el dato introducido y pase a la función siguiente
 - mediante la tecla  se vuelve a la función Configuración Inicio (se guardan los ajustes realizados)

¡Nota! Obsérvese lo siguiente cuando se realice una configuración rápida:

- Selección de configuración: seleccione la opción CONFIGURACIÓN REAL
- Selección de unidades: esta opción no vuelve a ofrecerse tras configurar una unidad
- Selección de salidas: esta opción no vuelve a ofrecerse tras configurar una unidad
- Configuración automática del indicador: seleccione SÍ
 - Línea principal = caudal másico
 - Línea adicional = totalizador 1
 - Línea de información = estado de funcionamiento / del sistema
- Si se le pregunta si desea seguir ejecutando configuraciones rápidas: seleccione NO

Todas las funciones del equipo de medición y todas las opciones de configuración que admite, incluyendo los ajustes rápidos, si están disponibles, se describen detalladamente en la sección "Manual de las funciones del equipo" del manual de instrucciones. El manual de instrucciones del equipo se encuentra en el CD-ROM.

El equipo de medición está listo para el funcionamiento una vez realizada la configuración rápida.

5.5 Parámetros de configuración de software

5.5.1 Dirección del equipo

Debe ajustarse en los equipos de medición dotados con los siguientes procedimientos de comunicación:














- PROFIBUS DP/PA → rango para la dirección del equipo: 0 a 126, ajuste de fábrica: 126

La dirección del equipo puede configurarse mediante:

- Microinterruptores → véase la sección Parámetros de configuración de hardware → 50
- Operaciones de configuración en campo → véase la descripción presentada a continuación

¡Nota! Antes de configurar la dirección del equipo, debe ejecutarse la CONFIGURACIÓN DE PUESTA EN MARCHA.

Ejecución de Config. Rápida Inicio

1.  → Se accede a la matriz de funciones (partiendo de la indicación de valores medidos)
2.  → Se selecciona el grupo CONFIG. RÁPIDA
 → Se confirma la selección
3.  → Se selecciona la función CONFIG. RÁPIDA COMUNICACIÓN
4. Paso intermedio si la configuración está bloqueada:  → Introduzca el código **50** (confirme con ) y habilite de este modo la configuración
5.  → Se accede a Configuración Rápida Comunicación
6.  → Seleccione SÍ;  → confirme la selección
7.  → Empieza a ejecutarse Configuración Rápida Comunicación
8. Configuración de las distintas funciones/parámetros de configuración:
 - Mediante la tecla  se seleccionan opciones o se introducen números
 - Con la tecla  confirme el dato introducido y pase a la función siguiente
 - mediante la tecla  se vuelve a la función Configuración Inicio (se guardan los ajustes realizados)

Todas las funciones del equipo de medición y todas las opciones de configuración que admite, incluyendo los ajustes rápidos, si están disponibles, se describen detalladamente en la sección "Manual de las funciones del equipo" del manual de instrucciones. El manual de instrucciones del equipo se encuentra en el CD-ROM.

El equipo de medición está listo para el funcionamiento una vez realizada la configuración rápida.

5.6 Localización y resolución de fallos

Puede encontrar una descripción completa de todos los mensajes de error en el manual de instrucciones que contiene el CD-ROM.

¡Nota! Las señales de salida (p. ej., impulso, frecuencia) del equipo de medición deben corresponder al controlador de orden superior.

www.addresses.endress.com
