



Interruptores de presión para aplicaciones de proceso

Instrucciones generales



NN

Las siguientes instrucciones le proporcionan información sobre la conexión, la instalación, la conexión a proceso y la calibración. Si el interruptor es un tipo de sensor de sello de pivote (pistón 2 o 3), se recomienda para aplicaciones de potencia de fluido a alta presión donde se esperan altas presiones de choque y altas tasas de ciclo. Los sensores de sello de pivote están diseñados específicamente para esas aplicaciones.

RN



NOTA: Si sospecha que un producto está defectuoso, comuníquese con el fabricante o el representante de SOR® para obtener un número de autorización de devolución (RMA). Este producto solo debe ser instalado por técnicos capacitados y competentes.

Conexión eléctrica



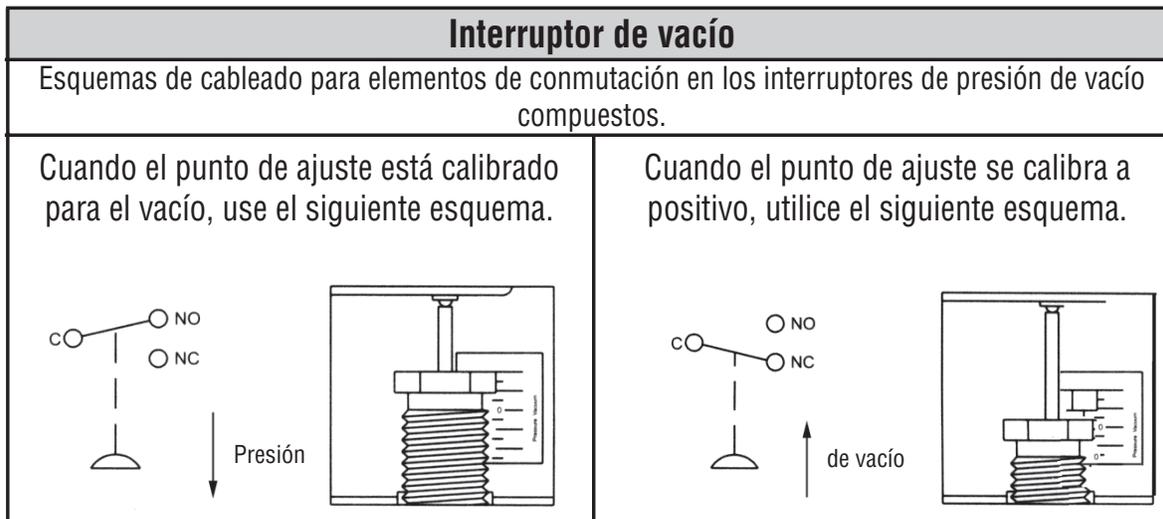
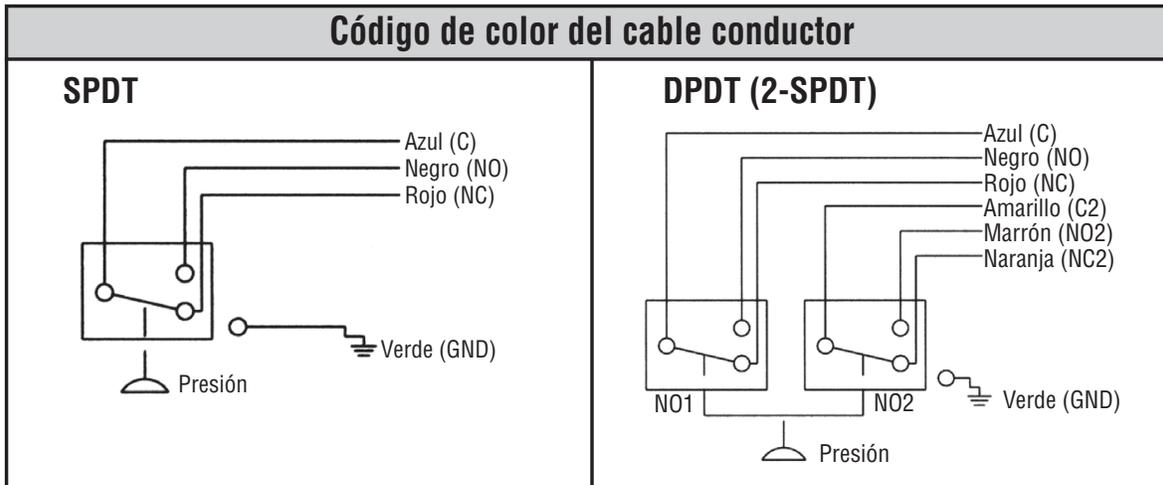
Se debe desconectar la energía eléctrica de los modelos a prueba de explosión antes de retirar la cubierta. De lo contrario, podrían producirse lesiones graves en los trabajadores o daños importantes en la planta.

Almacenar el exceso de cable o hacer empalmes de cable dentro de la carcasa del interruptor de presión interferirá con su operación.

*El diseño y las especificaciones están sujetas a cambios sin previo aviso.
Para obtener más información sobre los últimos cambios, visite el sitio web **SORInc.com***

	Índice
Conexión eléctrica	1
Instalación	2
Instalación SIL	3
Conexión de proceso	3
Calibración	3
Información de marcado ATEX/IECEx	4
Declaración de conformidad	5

Tipo de carcasa	Conexión de conducto	Terminación del contacto	Identificación de contacto
Soporte abierto	Ninguna	Terminales de tornillo	Estampado en el aislamiento
		Cables conductores	Codificado por color y marcado
Todos los otros	3/4 NPT(F) o M20x1.5(F) a menos que se especifique un adaptador opcional	Terminales de tornillo	Estampado en el aislamiento
		Cables conductores	Codificado por color y marcado
		Tira de terminales	Estampado en el aislamiento



Instalación

- ❶ Asegure la almohadilla de montaje de la carcasa a un mamparo, estante de panel o montante de tubería con dos pernos adecuados de 1/4".
- ❷ No se recomienda la línea de montaje por proceso de conexión o por conducto eléctrico.
- ❸ La orientación de montaje sugerida es la conexión del conducto eléctrico a las 6 en punto para evitar que se acumule la condensación en la carcasa. No obstante, el dispositivo se puede montar en cualquier posición.

Asegúrese de que el cableado cumpla con todos los códigos eléctricos locales y nacionales aplicables. Instale las unidades de acuerdo con los códigos de seguridad nacionales y locales pertinentes.

Requisitos de instalación del Nivel de integridad de seguridad (SIL)

Los interruptores de presión SOR se han calificado como hardware de seguridad de tipo A. Para cumplir con los requisitos de instalación necesarios para el sistema de SIL, se debe utilizar la siguiente información:

- El intervalo de prueba de calidad será de un año.
- Las unidades solo se pueden instalar para utilizarse en modo de baja demanda.
- Los productos tienen una HFT (tolerancia de fallo de hardware) de 0 y se evaluaron en una configuración de 1oo1 (uno de uno).

Formulario 1538 (03.12) ©2012 SOR Inc.

Proceso de conexión

Conecte la línea de proceso al puerto de presión con dos llaves de forma segura: una para sujetar las partes planas hexagonales en el puerto de presión, la otra para apretar la tubería del proceso o la conexión del tubo.



Tenga cuidado de no aflojar el puerto de presión del cuerpo ni el cuerpo de la carcasa.



Si no se instala la carcasa en una superficie de montaje plana, pueden producirse fuerzas de torsión en esta que podrían ocasionar falsos disparos o interferir en el correcto funcionamiento del interruptor.

Calibración



El elemento de conmutación se ha colocado con precisión en la carcasa y sobrecarrera ajustada por el fabricante para un rendimiento óptimo. Cualquier movimiento o reemplazo involuntario en el campo degradará el rendimiento y podría dejar el dispositivo inoperativo, a menos que se sigan los procedimientos autorizados de fábrica.

Modelos de banda muerta fijos

Use una llave de boca abierta de 3/4" para girar la tuerca de ajuste hexagonal en sentido horario para aumentar el punto de ajuste; si desea disminuir el este punto, gire en sentido antihorario. Se puede saber el punto de ajuste aproximado al observar la parte superior de la tuerca de ajuste según la escala de calibración en la pared interior de la carcasa. Si se requiere de una calibración específica del punto de ajuste, será necesario usar una fuente de presión regulada, un probador de continuidad adecuado y un medidor de prueba de 1/4 %.

Modelos de banda muerta ajustables

- Punto de ajuste de presión decreciente: utilice el procedimiento de banda muerta fija (arriba) para calibrar.
- Punto de ajuste de presión creciente: se puede ajustar al girar la ruedecilla blanca en el elemento de conmutación eléctrica.
 - Con una banda muerta más pequeña, gire la rueda en sentido horario (de izquierda a derecha).
 - Con una banda muerta más grande, gire la rueda en sentido antihorario (de derecha a izquierda).Una mayor banda muerta puede disminuir la repetibilidad.

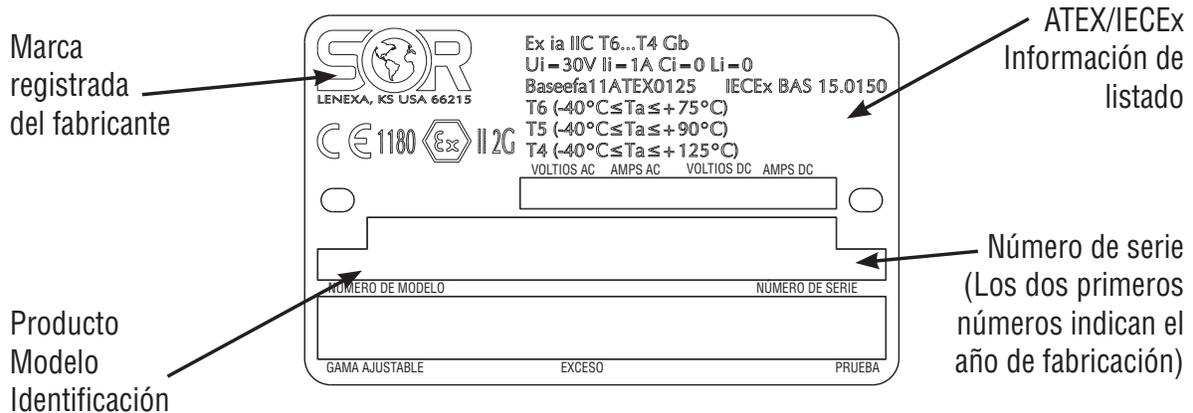
Para obtener más información, consulte el Catálogo SOR (Formulario 216) para ver las ilustraciones con las ilustraciones con dimensiones de referencia.

Para ilustraciones acotadas certificadas, comuníquese con el fabricante.

Información de marcado ATEX/IECEX

Placa de identificación de muestra

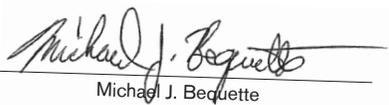
Ilustración 0720044



NOTA: La unidad cumple con los requisitos de la cláusula 6.3.12, EN 60079-11: 2007.
La unidad es capaz de soportar una prueba de aislamiento de 500 Vrms entre el circuito y el gabinete.

Declaración de conformidad

Para modelos con certificación ATEX

Declaración de conformidad de EC		CE
Producto	Interruptores de presión serie R	
Fabricante	SOR Inc. 14685 West 105 th Street Lenexa, Kansas 66215-2003 United States of America	
Fecha de publicación	11 agosto de 2016	
Declaramos que los productos anteriores cumplen con las siguientes especificaciones y directivas	Directiva ATEX (2014/34/UE) Equipo diseñado para su uso en atmósferas potencialmente explosivas EN 60079-0: 2012 EN 60079-11: 2012	
Lleva la marca	Ex II 2 G Ex ia IIC T6...T4 Gb T6 (-40°C ≤ Ta ≤ +75°C) T5 (-40°C ≤ Ta ≤ +90°C) T4 (-40°C ≤ Ta ≤ +125°C)	
Documento de referencia	Certificado de examen de tipo CE Baseefa11ATEX0125 Emitido el 16 de febrero de 2012	
Organismo notificado ATEX	SGS Baseefa (Organismo notificado N.º 1180) Rockhead Business Park, Staden Lane, Buxton, Derbyshire SK17 9RZ Reino Unido Baseefa Referencia del cliente N.º 1021	
Persona responsable	Michael J. Bequette (VP de Ingeniería)	
 Michael J. Bequette		
Diseñado para ordenar con velocidad lista para usar		



14685 West 105th Street, Lenexa, KS 66215-2003
913-888-2630 • 800-676-6794 USA • 913-888-0767 FAX

Formulario 1539 (08.16) SOR I



SORInc.com

14685 West 105th Street, Lenexa, KS 66215 ■ 913-888-2630 ■ 800-676-6794 EE. UU. ■ Fax 913-888-0767
