

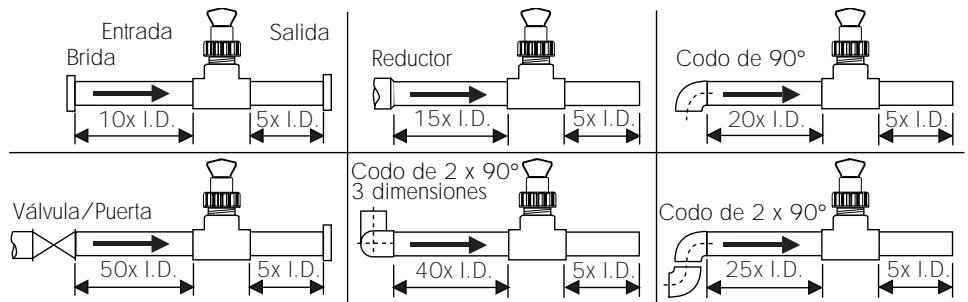


INSTRUCCIONES PARA SU SEGURIDAD

1. No quite de las líneas presionizadas.
2. No exceda las especificaciones de temperatura/presión máxima.
3. No instale/repare a menos que respete las instrucciones de instalación (consulte manual del sensor).
4. Use gafas de seguridad y una máscara para proteger su cara durante la instalación/repación.
5. No altere el diseño del producto.
6. ¡El no respetar las instrucciones de seguridad puede resultar en severas lesiones personales!

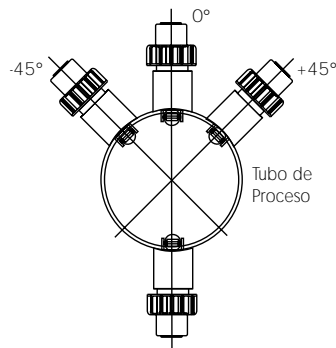
1. Ubicación de Pieza de Unión

Requisitos recomendados de montaje de corriente arriba/corriente abajo del sensor



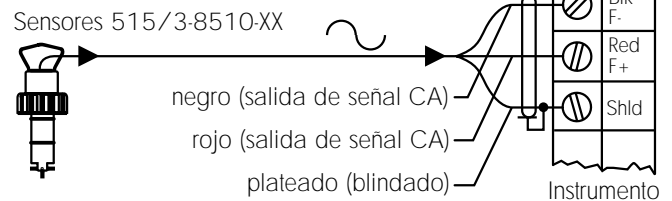
2. Posición del Montaje del Sensor

- Recorrido del tubo horizontal: Monte el sensor en la posición vertical (0°) para un mejor rendimiento general. Monte a un máximo de 45° cuando detecte burbujas de aire. No monte en la parte inferior del tubo cuando detecte sedimentos.



- Recorrido del tubo vertical: El sensor debe montarse en líneas con flujo ASCENDENTE solamente.

3. Cableado del Sensor



Notas Técnicas

- Use un cable protegido o blindado de 2 conductores para extensiones de cable de hasta 60 m (200 pies).
- Debe mantener la protección del cable a lo largo del empalme del cable.
- Consulte el manual del instrumento para información específica sobre el cableado.

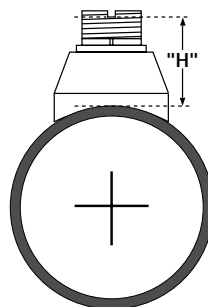
4. Piezas de Unión +GF+ SIGNET

Tipo	Descripción
Tubos en T de plástico	<ul style="list-style-type: none"> • Versiones de 0,5 a 4 pulgadas • PVC o CPVC • Montajes de piezas de encaje adheribles
Monturas adheribles de PVC (no necesitan juntas en O)	<ul style="list-style-type: none"> • 2 a 4 pulg., cortar orificio de 1-7/16 pulg. en tubo • 6 a 8 pulg., cortar orificio de 2-1/4 pulg. en tubo • Alinear flechas de calce con flechas de montura durante el encaje • Tubos de más de 8 pulg. deben usar la montura de hierro.
Monturas de banda de hierro	<ul style="list-style-type: none"> • 2 a 4 pulg., cortar orificio de 1-7/16 pulg. en tubo • Más de 4 pulg., cortar orificio de 2-1/4 pulg. en tubo • Pedido especial para más de 12 pulg.
"Weldolets" soldados de acero al carbono	<ul style="list-style-type: none"> • 2 a 4 pulg., cortar orificio de 1-7/16 pulg. en tubo • Más de 4 pulg., cortar orificio de 2-1/4 pulg. en tubo • Extraer pieza insertada antes de soldar • Instaladas por un soldador certificado solamente • Pedido especial para más de 12 pulg.
	<ul style="list-style-type: none"> • Versiones de 0,5 a 12 pulg. • Montajes en extremos de tubo roscado

Tipo	Descripción
Montura de plástico en milímetros	<ul style="list-style-type: none"> • Para tubos DN 65 a 200 mm • Se requiere un orificio de 30 mm de diámetro en el tubo • Flechas de calce con flechas de montura deben coincidir
Montaje de wafer (plaqueta) en milímetros	<ul style="list-style-type: none"> • Para tubos DN 65 a 200 mm • Siga las pautas recomendadas para la instalación
Pieza de encaje en milímetros	<ul style="list-style-type: none"> • Para tubos DN 15 a 50 mm • PP o PVDF • Siga las pautas recomendadas para la instalación

5. Dimensiones H

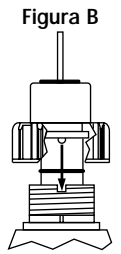
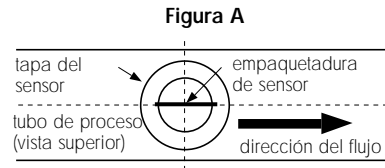
El encaje plástico del sensor en la pieza de unión Weldolet DEBE quitarse durante el proceso de soldadura. Cuando se vuelva a instalar es importante que el encaje se enrosque hasta la altura adecuada (dimensión "H").



Número de pieza de Weldolet	Dimensión "H" pulg.	Dimensión "H" mm	Número de pieza de Weldolet	Dimensión "H" pulg.	Dimensión "H" mm
CS4W020	2,38	60,45	CS4W240	4,16	105,66
CS4W025	2,33	59,18	CS4W360	4,10	104,14
CS4W030	2,32	58,92			
CS4W040	2,30	58,42	CR4W020	2,38	60,45
CS4W050	3,09	78,48	CR4W025	2,33	59,18
CS4W060	2,96	75,18	CR4W030	2,32	58,92
CS4W080	2,73	69,34	CR4W040	2,30	58,42
CS4W100	5,48	139,19	CR4W050	3,09	78,48
CS4W120	5,25	133,35	CR4W060	2,96	75,18
CS4W140	5,10	129,54	CS4W080	2,73	69,34
CS4W160	4,85	123,19	CR4W100	5,48	139,19
CS4W180	4,60	116,84	CR4W120	5,25	133,35
CS4W200	4,38	111,25			

6. Instalación Estándar del Sensor

1. Lubrique las juntas tóricas (sellos "O") del sensor con un lubricante a base de silicona (por ej., compuesto de silicona GE #G632 o equivalente). No use ningún tipo de lubricante a base de petróleo que pueda perjudicar las juntas tóricas.
2. Con un movimiento alternado/de giro, haga descender el sensor hasta la pieza de unión, asegurándose de que las flechas de instalación en la tapa negra apunten en dirección del flujo, **consulte la Figura A.**
3. Encaje en una rosca de la tapa del sensor y luego haga girar el mismo hasta que la lengüeta de alineación se acomode en la ranura de acople. **Ajuste la tapa del sensor manualmente. NO** use ninguna herramienta en la tapa del sensor o las roscas de la tapa y/o roscas de la brida de unión se dañarán, **consulte la Figura B.**

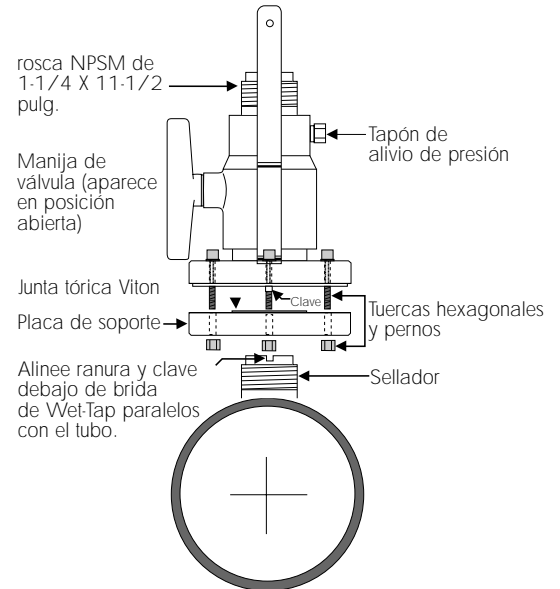


7. Instalación en húmedo Wet-Tap

El Montaje en Húmedo +GF+ SIGNET 319 Wet-Tap se acopla directamente a cualquier pieza de unión +GF+ Signet para permitir la extracción del sensor sin que se desactive el sistema. Consiste de una brida y placa de soporte que se enrosca en el accesorio de encaje del tubo y una válvula esférica de PVC a través de la que se inserta un sensor 515 de longitud extendida en el tubo.

Procedimiento

1. Extraiga las seis tuercas hexagonales y pernos de la brida Wet-Tap. Separe la placa de soporte del montaje principal. Asegúrese de que la junta tórica Viton encaje de manera adecuada en la ranura de la placa de soporte.
2. Aplique el material sellador a las roscas de encaje del tubo para prevenir filtraciones.
3. Atornille la placa de soporte al encaje del tubo. Debe enroscarse completamente hasta que las ranuras en la parte superior del encaje del tubo se vean.
4. Incorpore el Montaje Wet-Tap principal a la placa de soporte. Asegúrese de que las teclas de alineación en la brida coincidan con las ranuras en el encaje del tubo.
5. Coloque las seis tuercas hexagonales y pernos para asegurarse de que el Montaje Wet-Tap quede en su lugar. Ajuste la posición de la placa de soporte según sea necesario para alinear los tornillos.
6. Verifique el tapón de alivio de la presión en el Montaje Wet-Tap. Debe cerrarse bien ajustado a mano para impedir las filtraciones.
7. Cierre la válvula esférica haciendo girar la manija naranja a la posición completamente cerrada (paralela con el tubo).



8. Instalación del Sensor Wet-Tap



El Montaje 319 Wet-Tap permite la instalación en tubos presionizados sin que se desactive el sistema. +GF+ Signet recomienda reducir la presión del sistema de flujo a las 25 lb/pulg+ (psi) o menos durante la instalación del sensor en un tubo presionizado.

Instalación no Presionizada

Abra la manija de la válvula esférica de color naranja hasta que quede en la posición completamente abierta. Siga los pasos del 1 al 3 detallados en la sección 6. Acople las abrazaderas del cable y de los cables de seguridad a los soportes del cable. Compruebe que la válvula de alivio esté cerrada antes del funcionamiento del sistema, **consulte la Figura C.**

Instalación Presionizada

1. Lubrique las juntas tóricas del sensor con un lubricante a base de silicona (por ej., el compuesto a base de silicona #G632 de GE o equivalente). No use ningún tipo de lubricante a base de petróleo que pueda dañar las juntas tóricas.
2. Tenga cuidado de no golpear el rotor del sensor contra el orificio cerrado de la válvula esférica, insertando con cuidado el sensor 515 extendido en el Montaje 319 hasta que las primeras dos juntas tóricas (sellos "O") encajen dentro del orificio taladrado, **consulte la Figura D.**
3. Acople las abrazaderas del cable en cada uno de los cables de seguridad del sensor a los soportes de cables del montaje 319 (Sólo ajuste manualmente), **consulte la Figura D.**
4. Tire el sensor hacia arriba para eliminar la flojedad en los cables de seguridad, **consulte la Figura E.**
5. Reduzca la presión del sistema a 25 lb/pulg+ o menos.
6. **Con la debida protección de seguridad para la cara,** abra lentamente la válvula esférica hasta que quede en la posición completamente abierta (perpendicular al tubo).
7. Con un movimiento alternado/de giro, empuje el sensor extendido para que encaje en el montaje 319, asegurándose de que el adhesivo de instalación apunte hacia la ranura de encaje, **consulte la Figura F.** Alinee la lengüeta debajo de la tapa roja del sensor en las ranuras del encaje. Ajuste la tapa roja del sensor manualmente, **consulte la Figura G.** NO use ninguna herramienta con la tapa roja del sensor o las roscas de la tapa y/o roscas de la brida de unión se dañarán.

Figura C

Figura D

Figura E

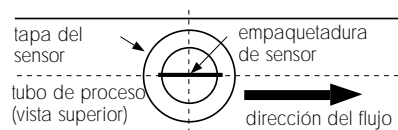
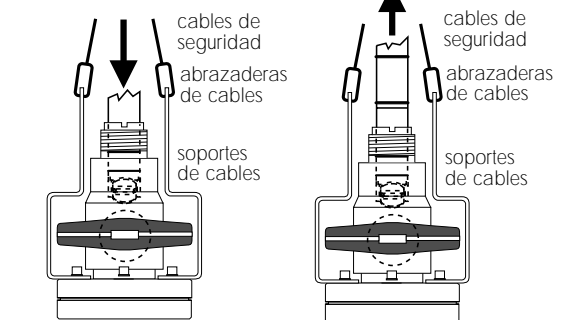


Figura F

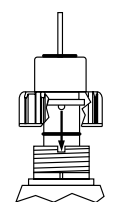


Figura G



PRECAUCIÓN: Presión operativa máxima de 319 Wet-Tap: 7 bar (100 lb/pulg+) a 20 °C (68 °F)
Presión máxima de instalación/desacople del sensor 515: 1,7 bar (25 lb/pulg+) a 22 °C (72 °F)

9. Factores K

El **Factor K** es el número de pulsaciones que el sensor genera para cada unidad de fluido de ingeniería que pasa. Las mismas se indican en galones (EE.UU.) y en litros. Por ejemplo, en un tubo PVC de una pulgada, la rueda de paletas genera 176,670 pulsaciones por galón de fluido que pasa a través del rotor. Los factores K se indican para tubos de hasta 12 pulgadas. Para tubos de más de 12 pulgadas, consulte el distribuidor +GF+ Signet.

+GF+ SIGNET				----FACTOR K----										
TUBO	TAMANO	TIPO DE ENCAJE	GAL. (EE.UU.)	LITROS	TUBO	TAMANO	TIPO DE ENCAJE	GAL. (EE.UU.)	LITROS					
TUBOS PVC EN T SCH 80 PARA TUBO PVC SCH 80				TUBOS EN T DE HIERRO GALVANIZADO EN TUBO SCH 40				BRAZOLETS DE COBRE/BRONCE EN TUBO SCH 40						
1/2 PULG.	PV8T005		480,190	126,867	1 PULG.	IR4T010		104,538	27,619	2 1/2 PULG.	BR4B025		18,800	4,967
3/4 PULG.	PV8T007		257,720	68,090	1 1/4 PULG.	IR4T012		62,979	16,639	3 PULG.	BR4B030		12,170	3,215
1 PULG.	PV8T010		174,670	46,148	1 1/2 PULG.	IR4T015		46,688	12,335	4 PULG.	BR4B040		6,960	1,839
1 1/4 PULG.	PV8T012		83,390	22,032	2 PULG.	IR4T020		29,459	7,783	5 PULG.	BR4B050		5,260	1,390
1 1/2 PULG.	PV8T015		58,580	15,477	TUBOS EN T DE BRONCE EN TUBO SCH 40				6 PULG.	BR4B060		3,690	0,975	
2 PULG.	PV8T020		32,480	8,581	1 PULG.	BR4T010		104,538	27,619	8 PULG.	BR4B080		2,130	0,563
2 1/2 PULG.	PV8T025		21,833	5,768	1 1/4 PULG.	BR4T012		62,979	16,639	10 PULG.	BR4B100		1,350	0,357
3 PULG.	PV8T030		13,541	3,578	1 1/2 PULG.	BR4T015		46,688	12,335	12 PULG.	BR4B120		0,960	0,254
4 PULG.	PV8T040		7,626	2,015	2 PULG.	BR4T020		29,459	7,783	MONTURAS DE HIERRO SCH 80 EN TUBO SCH 80				
TUBOS CPVC EN T SCH 80 PARA TUBO CPVC SCH 80				ENCAJES EN T DE COBRE EN TUBO DE COBRE				MONTURAS DE HIERRO SCH 80 EN TUBO SCH 80						
1/2 PULG.	CPV8T005		480,190	126,867	1/2 PULG. SK K	CUKT005		443,206	117,095	2 PULG.	IR8S020		32,360	8,550
3/4 PULG.	CPV8T007		257,720	68,090	1/2 PULG. SK L			414,413	109,488	2 1/2 PULG.	IR8S025		22,220	5,871
1 PULG.	CPV8T010		174,670	46,148	3/4 PULG. SK K	CUKT007		212,156	56,052	3 PULG.	IR8S030		13,420	3,546
1 1/4 PULG.	CPV8T012		83,390	22,032	3/4 PULG. SK L			191,086	50,485	4 PULG.	IR8S040		7,660	2,024
1 1/2 PULG.	CPV8T015		58,580	15,477	1 PULG. SK K	CUKT010		127,176	33,600	5 PULG.	IR8S050		5,860	1,548
MONTURAS PVC SCH 80 PARA TUBO PVC SCH 80				WELDOLETS DE ACERO INOXIDABLE EN TUBO SCH 40				MONTURA DE HIERRO SCH 80 EN TUBO SCH 40						
2 PULG.	PV8S020		32,480	8,581	1 PULG. SK L			119,840	31,662	2 PULG.	IR8S020		26,820	7,086
2 1/2 PULG.	PV8S025		21,833	5,768	1 1/4 PULG. SK	CUKT012		88,218	23,307	2 1/2 PULG.	IR8S025		18,800	4,967
3 PULG.	PV8S030		13,541	3,578	1 1/4 PULG. SK L			85,451	22,576	3 PULG.	IR8S030		11,990	3,168
4 PULG.	PV8S040		7,626	2,015	1 1/2 PULG. SK	CUKT015		56,962	15,049	4 PULG.	IR8S040		6,850	1,810
6 PULG.	PV8S060		4,162	1,100	1 1/2 PULG. SK L			55,160	14,573	5 PULG.	IR8S050		5,330	1,408
8 PULG.	PV8S080		2,370	0,626	2 PULG. SK K	CUKT020		29,370	7,759	6 PULG.	IR8S060		3,760	0,993
MONTURA PVC SCH 80 SOBRE TUBO PVC SCH 40				WELDOLETS DE ACERO INOXIDABLE EN TUBO SCH 40				WELDOLETS DE ACERO INOXIDABLE EN TUBO SCH 40						
2 PULG.	PV8S020		27,350	7,226	2 1/2 PULG.	CR4W025		18,800	4,967	2 1/2 PULG.	CS4W025		18,800	4,967
2 1/2 PULG.	PV8S025		18,874	4,987	3 PULG.	CR4W030		12,170	3,215	3 PULG.	CS4W030		12,170	3,215
3 PULG.	PV8S030		12,638	3,339	4 PULG.	CR4W040		6,960	1,839	4 PULG.	CS4W040		6,960	1,839
4 PULG.	PV8S040		6,728	1,778	5 PULG.	CR4W050		5,260	1,390	5 PULG.	CS4W050		5,260	1,390
6 PULG.	PV8S060		3,730	0,985	6 PULG.	CR4W060		3,690	0,975	6 PULG.	CS4W060		3,690	0,975
8 PULG.	PV8S080		2,153	0,569	8 PULG.	CR4W080		2,130	0,563	8 PULG.	CS4W080		2,130	0,563
TUBOS EN T DE ACERO COMÚN EN TUBO SCH 40				WELDOLETS DE ACERO INOXIDABLE EN TUBO SCH 40				WELDOLETS DE ACERO INOXIDABLE EN TUBO SCH 40						
1/2 PULG.	CS4T005		370,202	97,808	10 PULG.	CR4W100		1,350	0,357	10 PULG.	CS4W100		1,350	0,357
3/4 PULG.	CS4T007		212,063	56,027	12 PULG.	CR4W120		0,960	0,254	12 PULG.	CS4W120		0,960	0,254
1 PULG.	CS4T010		141,138	37,289	WELDOLETS DE ACERO INOXIDABLE EN TUBO SCH 40				WELDOLETS DE ACERO INOXIDABLE EN TUBO SCH 40					
1 1/4 PULG.	CS4T012		60,655	16,025	2 1/2 PULG.	CS4W025		18,800	4,967	2 1/2 PULG.	CS4W025		18,800	4,967
1 1/2 PULG.	CS4T015		45,350	11,982	3 PULG.	CS4W030		12,170	3,215	3 PULG.	CS4W030		12,170	3,215
2 PULG.	CS4T020		26,767	7,072	4 PULG.	CS4W040		6,960	1,839	4 PULG.	CS4W040		6,960	1,839
TUBOS EN T DE ACERO INOXIDABLE EN TUBO SCH 40				WELDOLETS DE ACERO INOXIDABLE EN TUBO SCH 40				WELDOLETS DE ACERO INOXIDABLE EN TUBO SCH 40						
1/2 PULG.	CR4T005		358,960	94,838	5 PULG.	CS4W050		5,260	1,390	5 PULG.	CS4W050		5,260	1,390
3/4 PULG.	CR4T007		202,610	53,530	6 PULG.	CS4W060		3,690	0,975	6 PULG.	CS4W060		3,690	0,975
1 PULG.	CR4T010		127,140	33,590	8 PULG.	CS4W080		2,130	0,563	8 PULG.	CS4W080		2,130	0,563
1 1/4 PULG.	CR4T012		61,910	16,357	10 PULG.	CS4W100		1,350	0,357	10 PULG.	CS4W100		1,350	0,357
1 1/2 PULG.	CR4T015		40,410	10,676	12 PULG.	CS4W120		0,960	0,254	12 PULG.	CS4W120		0,960	0,254
2 PULG.	CR4T020		22,300	5,892	Fórmulas de Conversión				Fórmulas de Conversión					

Fórmulas de Conversión

1 galón (EE.UU.) 0,003785 metros cúbicos
0,000003069 Acrepies
8,3454 libras de agua

Tubos DIN, Factores K

+GF+ SIGNET		----FACTOR K----			
TUBO	TAMANO	TIPO DE ENCAJE	GAL. (EE.UU.)	LITROS	CODIGO
ENCAJES DE POLIPROPILENO (DIN/ISO, BS Y ANSI)					
DN 15	PPMT005		481,553	127,227	198.150.522
DN 20	PPMT007		277,089	73,207	198.150.523
DN 25	PPMT010		141,181	37,300	198.150.524
DN 32	PPMT012		83,540	22,071	198.150.525
DN 40	PPMT015		51,265	13,544	198.150.526
DN 50	PPMT020		29,596	7,819	198.150.527
DN 65	PPMT025		20,658	5,458	198.150.560
DN 80	PPMT030		13,330	3,522	198.150.561
DN 100	PPMT040		8,708	2,301	198.150.562
DN 125	PPMT050		5,067	1,339	198.150.563
DN 150	PPMT060		3,689	0,975	198.150.564
DN 200	PPMT080		2,040	0,539	198.150.565
ENCAJES PVDF (DIN/ISO, BS Y ANSI)					
DN 15	SFMT005		420,868	111,194	198.150.529
DN 20	SFMT007		228,149	60,277	198.150.530
DN 25	SFMT010		136,697	36,116	198.150.531
DN 32	SFMT012		79,294	20,950	198.150.532
DN 40	SFMT015		43,490	11,490	198.150.533
DN 50	SFMT020		25,908	6,845	198.150.534
DN 65	SFMT025		18,067	4,773	198.150.571
DN 80	SFMT030		12,357	3,265	198.150.572
DN 100	SFMT040		8,060	2,129	198.150.573
DN 125	SFMT050		4,431	1,171	198.150.574
DN 150	SFMT060		3,227	0,853	198.150.575
DN 200	SFMT080		2,036	0,538	198.150.576

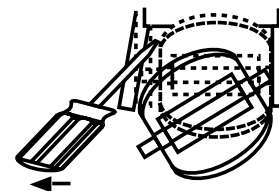
+GF+ SIGNET		----FACTOR K----			
TUBO	TAMANO	TIPO DE ENCAJE	GAL. (EE.UU.)	LITROS	CODIGO
ENCAJES PVC (DIN/ISO) - EUROPA SOLAMENTE					
DN 15	PVMT005		486,183	128,450	198.150.480
DN 20	PVMT007		242,846	64,160	198.150.481
DN 25	PVMT010		148,637	39,270	198.150.482
DN 32	PVMT012		85,125	22,490	198.150.483
DN 40	PVMT015		51,855	13,700	198.150.484
DN 50	PVMT020		29,750	7,860	198.150.485
DN 65	PVMT025		17,487	4,620	198.150.538
DN 80	PVMT030		12,491	3,300	198.150.539
DN 100	PVMT040		8,138	2,150	198.150.540
DN 150	PVMT060		4,088	1,080	198.150.543
DN 200	PVMT080		2,044	0,540	198.150.545

10. Información sobre Pedidos

Sensores de Flujo de Rueda de Paletas de Rotor-X 515 Estándar						Accesorios 515					
Todas las juntas tóricas son Viton®											
Pedido No.	Estructura del Sensor	Perno del Rotor	Rotor	Tamaño de Tubo	Código	Pedido No. Rotors	Material	Código	Pedido No. Rotor Pin	Material	Código
P51530-P0	Polipropileno	Titanio	PVDF (negro)	0,5 a 4,0 pulg.	198 801 620	M1538-2	PVDF (están.)	198 801 181	M1546-1	Titanio	198 801 182
P51530-P1	Polipropileno	Titanio	PVDF (negro)	5,0 a 8,0 pulg.	198 801 621	M1538-4	Tefzel	198 820 018	M1546-2	Hastelloy C	198 801 183
P51530-P2	Polipropileno	Titanio	PVDF (negro)	10 a 36 pulg.	198 801 622	P51546	Tefzel con manga	198 820 017	M1546-3	Tantalio	198 820 014
P51530-V0	PVDF (natural)	Hastelloy C	PVDF (natural)	0,5 a 4,0 pulg.	198 801 623	P51550-3	PVDF (natural) + Perno del Rotor	198 820 043	M1546-4	Acero inoxidable	198 820 015
P51530-V1	PVDF (natural)	Hastelloy C	PVDF (natural)	5,0 a 8,0 pulg.	198 801 624				P51545	Cerámica	198 820 016
P51530-V2	PVDF (natural)	Hastelloy C	PVDF (natural)	10 a 36 pulg.	198 801 625				P51550-3	PVDF (natural) + Rotor	198 820 043
P51530-T0	PVDF (natural)	PVDF (natural)	PVDF (natural)	0,5 a 4,0 pulg.	198 801 663						
P51530-T1	PVDF (natural)	PVDF (natural)	PVDF (natural)	5,0 a 8,0 pulg.	198 801 664						
P51530-T2	PVDF (natural)	PVDF (natural)	PVDF (natural)	10 a 36 pulg.	198 801 669						
Montaje 319 Wet-Tap, Incluye Sensor 515 Extendido						Material de perno de rotor es Titanio					
Pedido No.	Válvula	Estructura del Sensor	Rotor	Tamaño de Tubo	Código	Pedido No.	Material	Código	Pedido No.	Descripción	Código
MK319/515 PVC	PVC	Polipropileno	PVDF (negro)	0,5 a 4,0 pulg.	198 840 119	1224-0021	EPR	198 820 006	P31542	Tapa de sensor, PP	198 801 630
MK319/515 PVC	PVC	Polipropileno	PVDF (negro)	5,0 a 8,0 pulg.	198 840 120	1228-0021	Kalrez	198 820 007	P31536	Tapón, PP	198 840 201
MK319/515 PVC	PVC	Polipropileno	PVDF (negro)	10 a 36 pulg.	198 840 121				P31536-2	Tapón, PVDF (nat.) con tapa estándar	198 840 202
319 Wet-Tap sin Sensor 515						Accesorios del Sensor Integral +GF+ Signet 3-8510-XX					
Pedido No.	Material	Descripción				Pedido No.	Descripción	Código			
P31940	PVC	319 Wet-Tap				3-8011	Juego de montaje del sensor integral con entradas NPT de 1/2 pu	198 864 500			
						3-8011-D	Juego de montaje de sensor integral con entradas PG 13.5	198 864 501			
Sensores 515 Extendidos para 319 Wet-Tap											
Pedido No.	Estructura del Sensor	Perno del Rotor	Rotor	Tamaño de Tubo	Código	Pedido No.	Descripción	Tamaño de Tubo	Código		
P51530-P3	Polipropileno	Titanio	PVDF (negro)	0,5 a 4,0 pulg.	198 840 310	3-8510-P0	Sensor integral, Poliprop.	0,5 a 4 pulg.	198 864 504		
P51530-P4	Polipropileno	Titanio	PVDF (negro)	5,0 a 8,0 pulg.	198 840 311	3-8510-P1	Sensor integral, Poliprop.	5 a 8 pulg.	198 864 505		
P51530-P5	Polipropileno	Titanio	PVDF (negro)	10 a 36 pulg.	198 840 312	3-8510-V0	Sensor integral, PVDF (natural)	0,5 a 4 pulg.	198 864 506		

11. Procedimiento de Reemplazo del Rotor

- Para extraer el rotor, inserte una pequeño destornillador entre el rotor y la oreja del sensor.
- Haga girar la cuchilla del destornillador para flexionar la oreja hacia afuera, lo suficiente como para quitar un extremo del rotor y perno. ¡NO flexione la oreja más de lo necesario! Si se rompe, no podrá reparar el sensor.
- Instale el nuevo rotor insertando una oreja en el orificio y luego flexionando la oreja opuesta hacia atrás, lo suficiente como para deslizar el rotor para que encaje en su lugar.



12. Especificaciones

Datos Generales

Margen de Velocidad de Flujo:	0,3 a 6 m/s (1 a 20 pies/s)
Linealidad:	±1% de margen máximo
Capacidad de repetición:	±0,5% de margen máximo
Margen de Tamaño de Tubo:	15 a 900 mm (0,5 a 36 pulg.)
Longitud de Cable:	7,6 m (25 pies) puede empalmar hasta 60 m (200 pies) sin amplificación
Tipo de cable:	Para entrelazado de 2 conductores, blindado

Materiales:

Montaje del Sensor:	Distintos termoplásticos disponibles. Consulte la sección 10 para obtener detalles.
---------------------	---

Eléctricas

Impedancia de Fuente:	8 kΩ
-----------------------	------

Estándares de Calidad

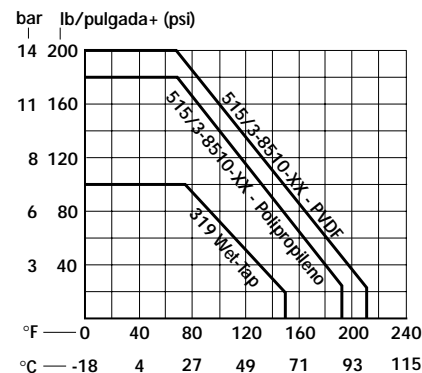
- FM, CE
- Fabricado bajo norma ISO 9001

Condiciones de Fluido

Clasificaciones de Presión/Temperatura del Sensor 515/3-8510-XX

- Estructura de Polipropileno:
- 12,5 bar (180 lb/pulg²) máx. a 20 °C (68 °F)
 - 1,7 bar (25 lb/pulg²) máx. a 90 °C (194 °F)

- Estructura PVDF:
- 14 bar (200 lb/pulg²) máx a 20 °C (68 °F)
 - 1,7 bar (25 lb/pulg²) máx a 100 °C (212 °F)



Montaje 319 Wet-Tap

Clasificaciones de Presión/Temperatura:

- 7 bar (100 lb/pulg²) máx. a 25 °C (77 °F)
- 1,4 bar (20 lb/pulg²) máx. a 66 °C (150 °F)

+GF+ SIGNET

Sales Offices:

USA	George Fischer, Inc., 2882 Dow Avenue, Tustin, CA 92780/USA, Tel. (714) 731-8800, Fax (714) 731-6201
Switzerland	George Fischer Rohrleitungssysteme AG, P.O. Box 671, CH-8201 Schaffhausen/Switzerland, Tel. 052/631 1111, Fax 052/631 2830
Singapore	George Fischer Pte. Ltd., 15 Kaki Bukit Road 2, KB Warehouse Complex, Singapore 1441, Tel. 65/747 0611, Fax 65/747 0577
Japan	Kubota George Fischer, 2-47 Shikitsuhashi, 1-Chome, Naniwa-Ku, Osaka, 556-91 Japan, Tel. 816/648 2545, Fax 816/648 2565
China	Georg Fischer Ltd., Rm 1503, Business Residence Bldg. of Asia Plaza, 2-3 Bldg. No. 5th Qu Anzhenxili, Chaoyang Qu, Beijing 100029, P.R. China, Tel. 86/10 6443 0577, Fax 86/10 6443 0578
Australia	George Fischer Pty. Ltd., Suite 3, 41 Stamford Road, Oakleigh, Victoria 3166, Australia, Tel. 61/3 9568 0966, Fax 61/3 9568 0988

Signet Scientific Company, 3401 Aerojet Avenue, El Monte, CA 91731-2882 U.S.A., Tel. (626) 571-2770, Fax (626) 573-2057



GEORGE FISCHER +GF+ Piping Systems

P51590-1/(J-5/97), Español

© Signet Scientific Company 1994

IMPRESO EN PAPEL RECICLADO
Printed in U.S.A.