

Kit de instalación de GLP variable

Guía de instalación



Art. No.

350386

Versión

4

Edición

2023-10



Índice

1	Estructura	1
2	Requisitos	2
3	Instalación	2
3.1	Montaje del tubo de revestimiento	2
3.2	Acortamiento del tubo de revestimiento (opcional)	4
3.3	Fijación del sensor de medición (VISY-Stick LPG).....	5
4	Configuración de compensación (Offset) con VISY-Setup	5

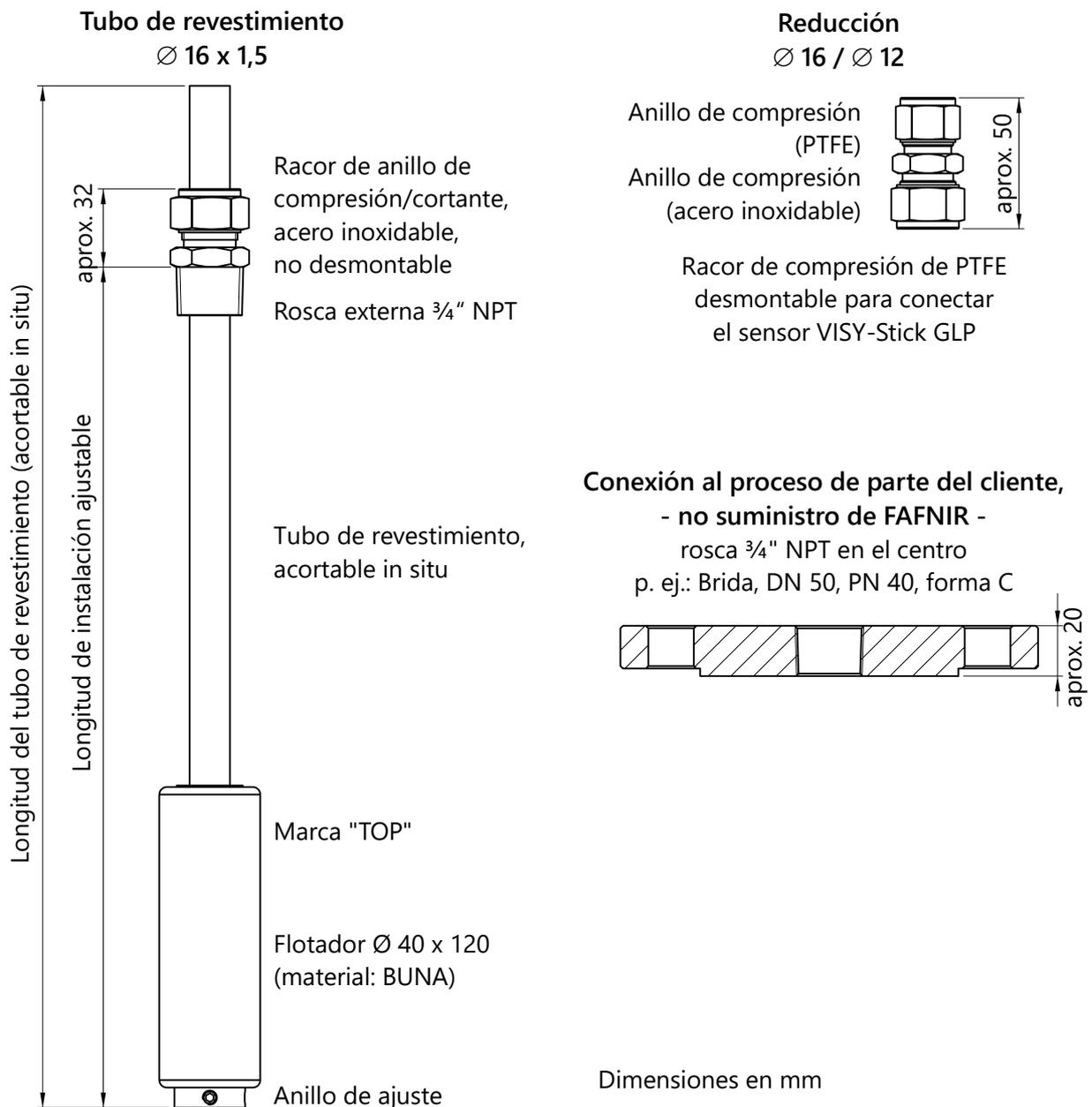
© Copyright:

Solo se permite la reproducción o traducción del documento con autorización por escrito de FAFNIR GmbH. FAFNIR GmbH se reserva el derecho de realizar modificaciones en sus productos sin aviso previo.

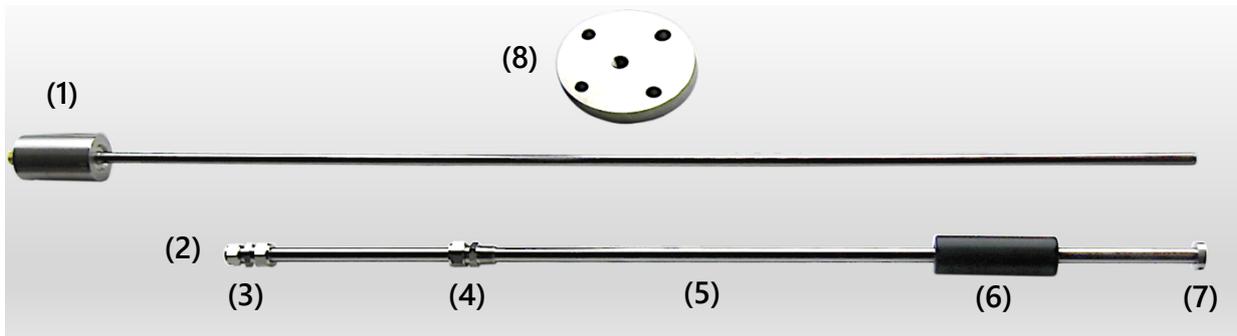
1 Estructura

El kit de instalación de GLP variable fue desarrollado para sensores de FAFNIR para poder medir el nivel en tanques de GLP sin tener que montar el sensor en el tanque. En cambio, en el depósito se instala un tubo de revestimiento en el que lleva el sensor para medir el nivel. Por lo tanto, el sensor se puede insertar o retirar del tubo de revestimiento en cualquier momento sin tener que abrir el tanque.

El kit de instalación de GLP variable consta de un tubo de revestimiento con flotador para GLP (BUNA), un racor de anillo de compresión/cortante (no desmontable) con una rosca externa de 3/4" NPT para la conexión al proceso y una reducción con racor de compresión de PTFE (desmontable) para la fijación del sensor (VISY-Stick LPG), ver la siguiente figura:



2 Requisitos



- Sensor VISY-Stick LPG (1), sin conexión a proceso, sin flotador.
- Kit de instalación de GLP variable (2), compuesto por: tubo de revestimiento (5), racor de compresión de PTFE (3), racor de anillo de compresión/cortante con conector $\frac{3}{4}$ " NPT (4), flotador (6) y anillo de ajuste (7).
- Conexión de proceso/brida (8), con rosca interior $\frac{3}{4}$ " NPT o reducción, no incluida en la entrega de FAFNIR.
- Cortatubo para acero inoxidable si es necesario para acortar el tubo de revestimiento, no incluida en la entrega de FAFNIR.

3 Instalación

3.1 Montaje del tubo de revestimiento

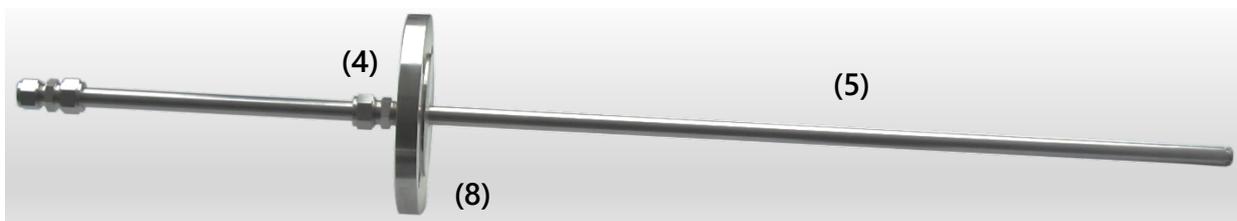
- (1) Retire el anillo de ajuste (7) del extremo inferior del tubo de revestimiento (5) y retire el flotador (6).



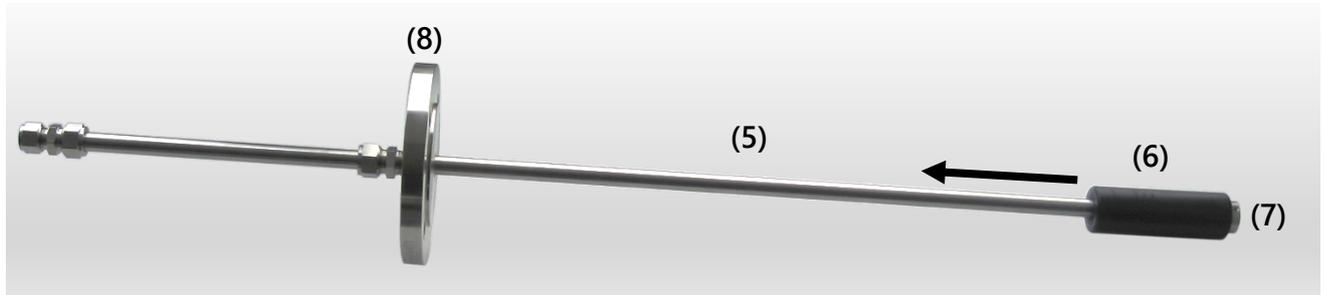
- (2) Deslice el tubo de revestimiento (5) a través de la brida/conexión de proceso (8) y atornille el conector $\frac{3}{4}$ " NPT (4); use un reductor si la rosca es mayor que $\frac{3}{4}$ ".



No apriete todavía el racor de anillo cortante NPT (4). El tubo de revestimiento (5) todavía debe poder moverse.

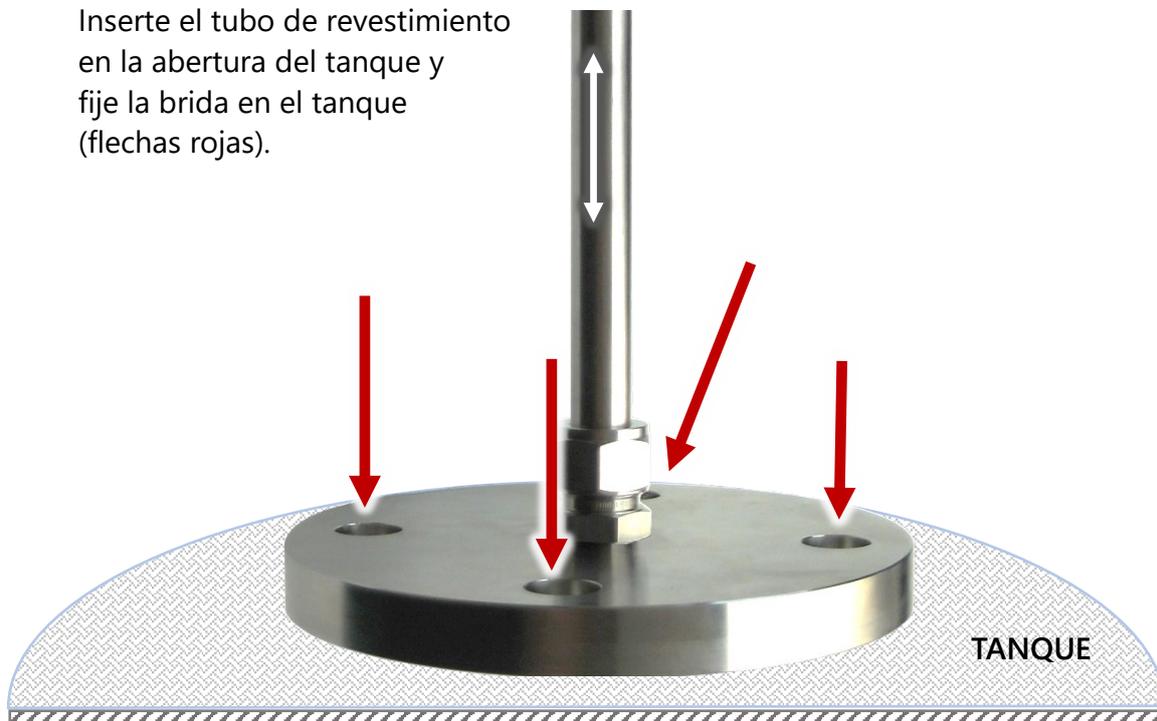


- (3) Coloque el flotador (6) en el tubo de revestimiento (5) y monte el anillo de ajuste (7) en el extremo inferior del tubo de revestimiento.



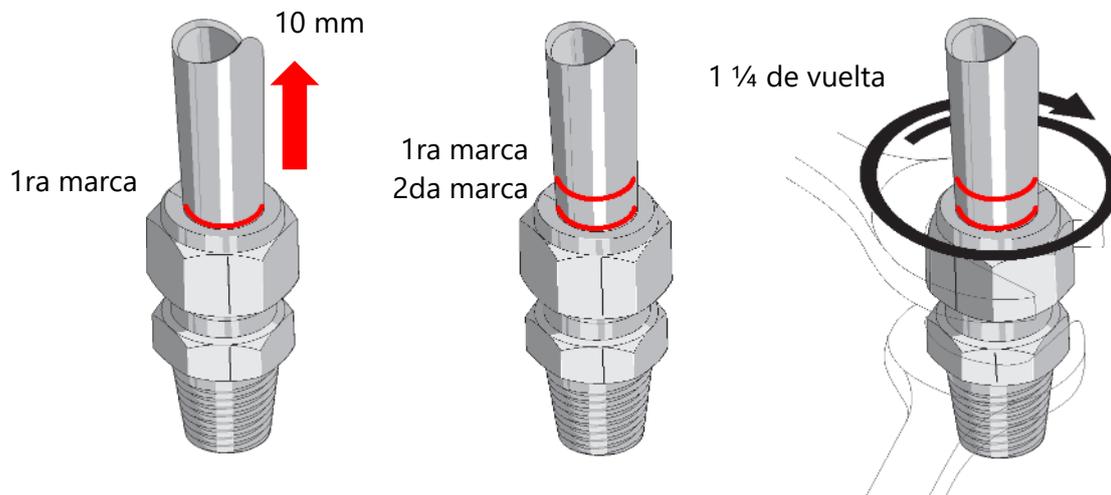
-  Asegúrese de que el anillo de ajuste (7) esté firmemente instalado.
-  Asegúrese de que el flotador (6) apunta con la marca "TOP" hacia la brida (8).
-  **PELIGRO ELECTROSTÁTICO:** Cuando se utiliza un flotador de plástico en áreas potencialmente explosivas, durante los trabajos de instalación, operación y mantenimiento se debe garantizar que el flotador no pueda encenderse debido a la fricción o la carga electrostática.

- (4) Inserte el tubo de revestimiento en la abertura del tanque y fije la brida en el tanque (flechas rojas).



-  Asegúrese de que el tubo de revestimiento todavía se pueda mover (flecha blanca).

- (5) Empuje con cuidado el tubo de revestimiento hacia abajo hasta que toque el fondo del tanque.
- (6) Marque esta 1ra posición al tubo de revestimiento (1ra marca), véase la siguiente figura:



- (7) Empuje el tubo de revestimiento 10 mm hacia arriba (distancia de seguridad desde el fondo del tanque) y marque esta 2da posición en el tubo de revestimiento con una 2da marca debajo de la 1ra marca.



Si el tubo de revestimiento no tiene una distancia de seguridad al fondo del tanque, al apretarlo puede doblarse o dañarse.

- (8) Aprete primero a mano la tuerca de unión del racor de anillo cortante en la 2da marca.
- (9) Sujete el cuerpo del racor y atornille el racor del anillo cortante con 1 ¼ de vuelta de la tuerca de unión en el sentido de las agujas del reloj.



Una vez fijada, la conexión roscada de anillo cortante ya no se puede desmontar.



Después de apretar la conexión roscada de anillo cortante, el tanque queda sellado.

3.2 Acortamiento del tubo de revestimiento (opcional)



Después del montaje, el tubo de revestimiento sólo debe sobresalir unos 150 mm por encima de la brida. Si es más largo, se puede acortar in situ.



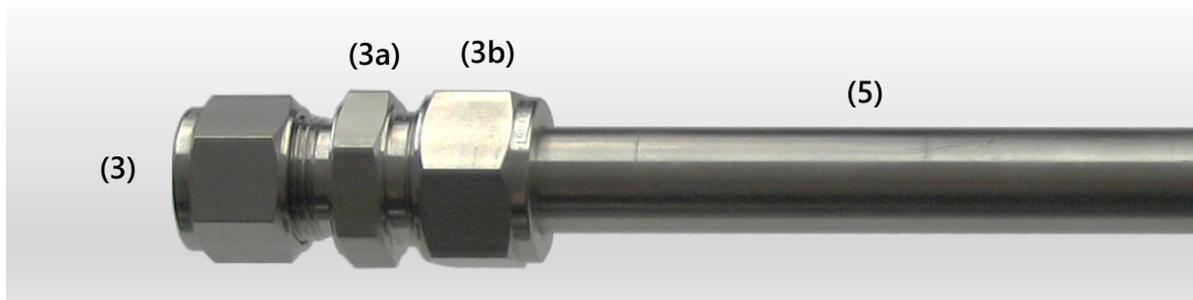
El sensor debe poder apoyarse en el fondo del tubo de revestimiento.



Observe las siguientes instrucciones de seguridad:

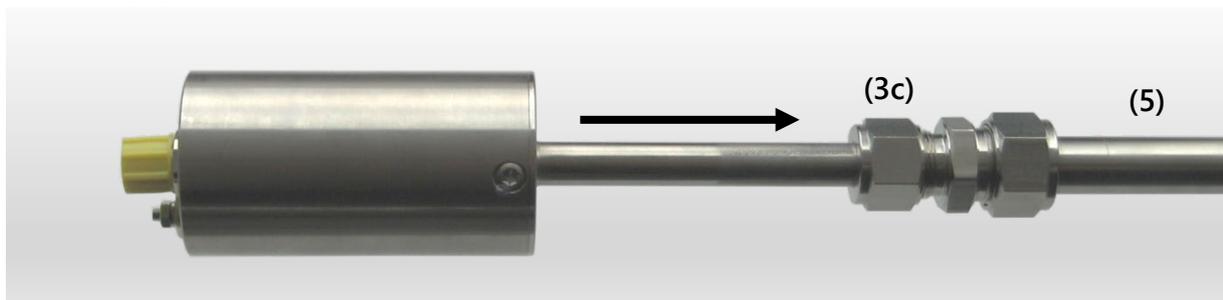
- Al cortar utilice únicamente cortatubos para acero inoxidable.
- Asegúrese de que no entren partículas de suciedad en el tubo de revestimiento.
- Proteja el tubo de revestimiento contra la flexión.

- (1) Retire el racor de compresión de PTFE (3) de la parte superior del tubo de revestimiento (5).
- (2) Acorte el tubo de revestimiento a la longitud deseada.
- (3) Desbarbe, limpie y elimine posibles partículas de suciedad de la tubería.
- (4) Vuelva a colocar el racor de compresión de PTFE (3) y fije el cuerpo del racor (3a) al tubo de revestimiento con la tuerca de unión (3b).



3.3 Fijación del sensor de medición (VISY-Stick LPG)

Empuje con cuidado el sensor dentro del racor de compresión (3) en el tubo de revestimiento (5) hasta que toque ligeramente el fondo. Fije el sensor con la conexión de tornillo de PTFE (3c).



4 Configuración de compensación (Offset) con VISY-Setup

Para la medición de nivel del tanque VISY-X, se debe ingresar un desplazamiento de 18 mm (distancia de seguridad 10 mm + fondo del tubo de revestimiento 8 mm) y GLP como producto usando el software "VISY-Setup".



FAFNIR GmbH
Schnackenburgallee 149 c
22525 Hamburgo, Alemania
Tel.: +49 / 40 / 39 82 07-0
E-mail: info@fafnir.de
Web: www.fafnir.com
