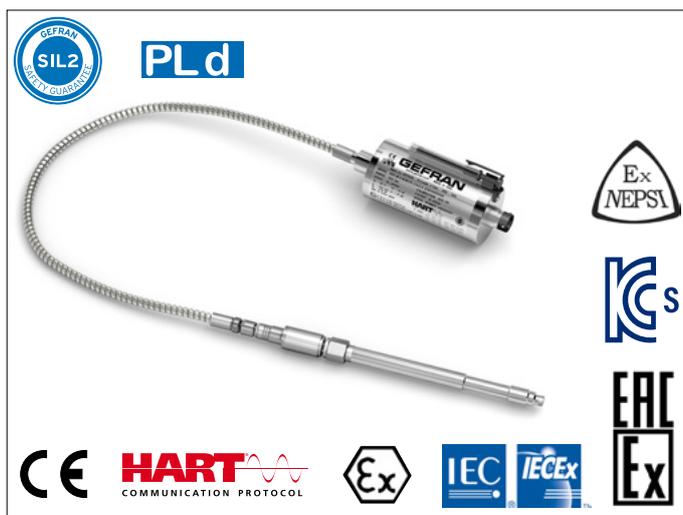


# GEFRAN

## TRASMETTITORI DI PRESSIONE DI MELT SMART HART SERIE HI IMPACT



**MANUALE OPERATIVO**

**cod. 80624E\_Edit. 06-2023 ITA**

### ATTENZIONE!

Il presente manuale deve essere considerato parte integrante del prodotto e deve essere sempre a disposizione delle persone interagenti con lo stesso.

Il manuale deve sempre accompagnare il prodotto, anche in caso di cessione ad un altro utilizzatore.

Gli installatori e/o manutentori DEVONO leggere il presente manuale e seguire scrupolosamente le indicazioni ivi riportate nonché le istruzioni degli allegati.

**GEFRAN** non risponde di danni arrecati a persone e/o cose, oppure subiti dal prodotto stesso, qualora non vengano rispettate le condizioni di seguito descritte



Il Cliente ha l'obbligo di rispettare il segreto industriale per cui la seguente documentazione e i suoi allegati non possono essere manomessi o modificati, riprodotti o ceduti a terzi, senza l'autorizzazione della **GEFRAN**.



<b>SERIE SMART HART GEFRA → GUIDA ALL'USO</b> .....	<b>4</b>
<i>Guida rapida per l'uso della penna magnetica/funzione PIN CAL</i> .....	4
<i>Guida rapida all'uso del dispositivo di comunicazione HART</i> .....	4
<i>Menu Tree → H Pres Transmitter</i> .....	5
<b>1. INFORMAZIONI GENERALI</b> .....	<b>6</b>
1.1. <i>Informazioni generali</i> .....	6
1.2. <i>Copyright</i> .....	6
1.3. <i>Uso corretto</i> .....	6
<b>2. ACRONIMI</b> .....	<b>6</b>
<b>3. CODICI DENOMINAZIONI</b> .....	<b>6</b>
<b>4. SPECIFICHE TECNICHE SENSORE</b> .....	<b>7</b>
<b>5. DIMENSIONI MECCANICHE</b> .....	<b>8</b>
<b>6. INSTALLAZIONE E POSIZIONAMENTO SULLA MACCHINATI TECNICI</b> .....	<b>8</b>
6.1. <i>Installazione sede</i> .....	8
6.2. <i>Kit attrezzi foratura</i> .....	9
6.3. <i>Serraggio del sensore</i> .....	11
6.4. <i>Connessione dell'amplificatore (solo per versioni modulari)</i> .....	12
6.5. <i>Cablaggio e calibrazione</i> .....	13
<b>7. COLLEGAMENTI ELETTRICI</b> .....	<b>14</b>
<b>8. MODALITÀ DI COMANDO</b> .....	<b>16</b>
8.1. <i>8.1 Utilizzo della penna magnetica/Pin CAL</i> .....	16
8.2. <i>Using HART Communication</i> .....	18
8.3. <i>Effetto dell'autocompensazione sulla serie impact</i> .....	24
<b>9. MANUTENZIONE</b> .....	<b>24</b>
9.1. <i>Trasporto, stoccaggio e smaltimento</i> .....	24
<b>10. MANUALE DI SICUREZZA (SOLO PER SENSORI SIL 2 / PL d)</b> .....	<b>25</b>
<b>11. NOTA RELATIVA ALL'USO DEL RELÉ</b> .....	<b>31</b>
<b>12. AVVERTENZE DI SICUREZZA PER APPLICAZIONI IN ATMOSFERE POTENZIALMENTE ESPLOSIVE: VERSIONE HIX</b> .....	<b>35</b>
12.1. <i>Requisiti Nepsi Ex</i> .....	36

La presente guida rapida può essere utilizzata da operatori esperti per configurare il trasmettitore utilizzando le funzioni HART Communication o Autozero/Calibrazione con la penna magnetica o i contatti sul connettore d'uscita. Per informazioni più dettagliate, vedere il manuale completo prima di iniziare la procedura.

La guida rapida è destinata a utenti che hanno già familiarità con il dispositivo di comunicazione HART e con le apparecchiature alimentate da loop.

### Guida rapida per l'uso della penna magnetica/funzione PIN CAL

Con il trasmettitore installato e collegato allo strumento di misura, senza applicare pressione, portare il sistema alla temperatura operativa. Per la versione a 6 o 8 pin, il pin A è Sig+/Exc+ e il pin B è Sig-/Exc-.

Per le configurazioni con connettore Conduit, vedere il capitolo Collegamenti elettrici.

Assicurarsi che al trasmettitore sia applicata una tensione di alimentazione del loop corretta.

La calibrazione della catena di misura connessa al trasmettitore si esegue nel modo seguente:

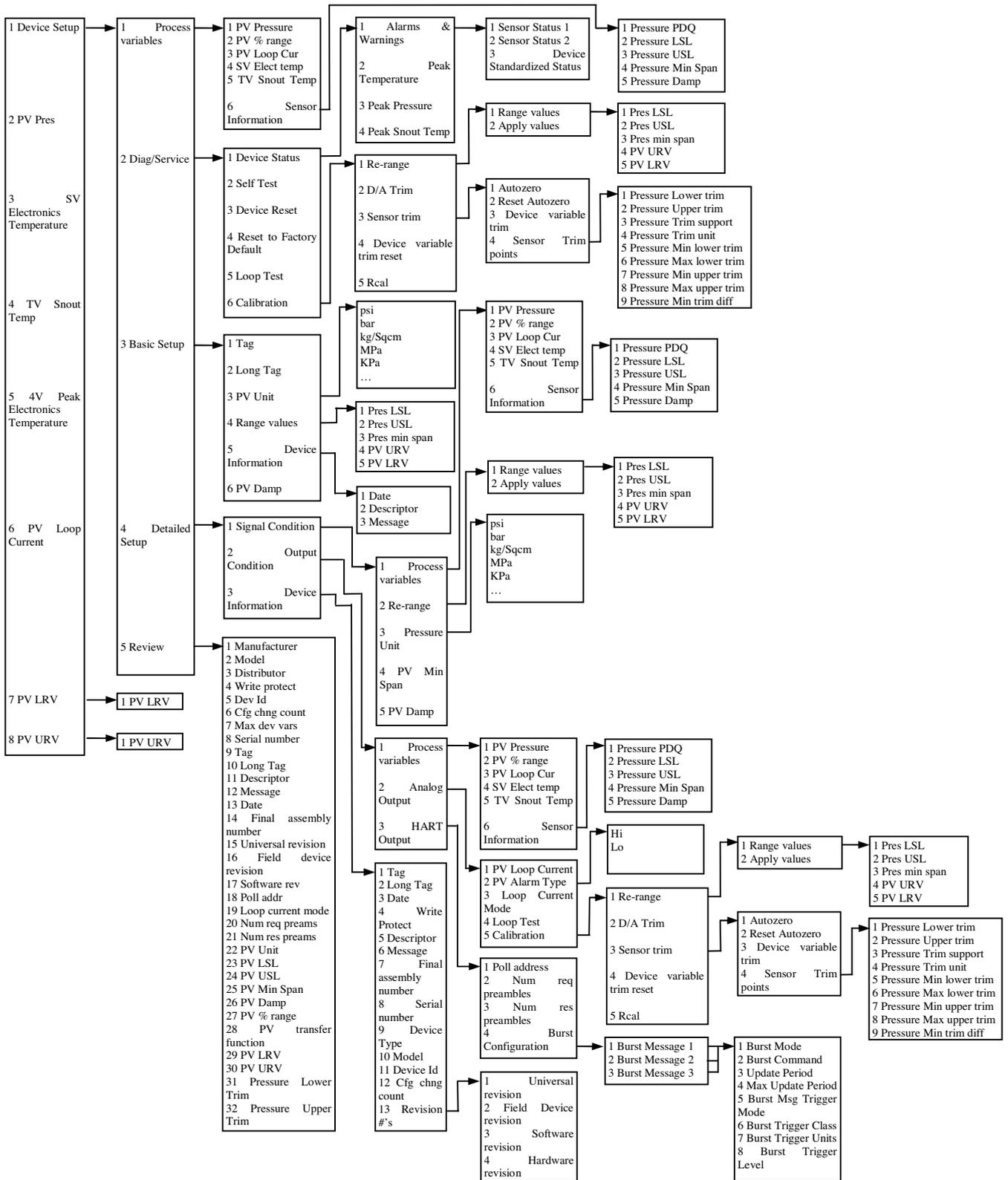
- 1) Azzerare l'indicazione sullo strumento eliminando il drift termico utilizzando la funzione di Autozero.  
A sensore installato e con l'estrusore in temperatura, attendere che la stessa temperatura sia stabile, con una variazione possibile di  $\pm 1$  °C. Dopodiché è possibile eseguire l'Autozero. Questo permette di compensare tutte le derive di segnale causate dal serraggio e dalla temperatura. Le successive attivazioni di Autozero potranno essere eseguite sempre a fronte della stabilità della temperatura, con una possibile variazione di  $\pm 1$  °C.
- 2) Effettuare la calibrazione dello strumento attivando la funzione CAL. Il trasduttore visualizza il valore di calibrazione indicato sulla targhetta del trasduttore (80% del fondo scala predefinito, se modificato con il comando HART potrebbe essere diverso). Con la funzione di Autozero esterno non è possibile effettuare la calibrazione.
- 3) Se lo strumento non indica esattamente lo zero, ripetere le operazioni di cui ai punti 1) e 2).

### Guida rapida all'uso del dispositivo di comunicazione HART

Con il trasmettitore installato e collegato allo strumento di misura senza applicare pressione, portare il sistema alla temperatura operativa.

- 1) Collegare il dispositivo di comunicazione al loop. Se non si conosce esattamente la procedura, vedere "Collegamento del dispositivo di comunicazione portatile HART" (figura 8.1).
- 2) Accendere il dispositivo di comunicazione HART. Fare riferimento all'albero dei comandi HART nella pagina seguente.
- 3) Dal menu principale:
  - a. Inserire il "Tag" ("Etichetta") (tasti rapidi 1, 3, 1)
  - b. Impostare le unità di pressione (tasti rapidi 1, 3, 3), se necessario
  - c. Impostare l'URV (tasti rapidi 1, 3, 4) se è necessario un turndown (rangeability) dell'uscita
  - d. Effettuare l'Autozero (tasti rapidi 1, 2, 6, 3, 1)
- 4) Controllare se l'uscita del loop è zero (4mA).
- 5) Rimuovere il dispositivo di comunicazione HART dal loop.

## Menu Tree → H Pres Transmitter



## 1. INFORMAZIONI GENERALI

Il presente manuale è applicabile ai prodotti seguenti:

Serie HIE e HIE SIL2 / PL d serie HIX e HIX SIL2 / PL d prodotte da Gefran spa, via sebina 74 – 25050 Provaglio di Iseo - BS - Italy.

### 1.1. Informazioni generali

Il presente manuale deve essere tenuto vicino alle apparecchiature per una facile lettura e consultazione. Deve essere letto, compreso e seguito rigorosamente per evitare e prevenire incidenti e/o malfunzionamenti. Gefran non sarà responsabile per eventuali danni a persone e/o cose a seguito della mancata osservanza di quanto indicato nel presente manuale.

### 1.2. Copyright

Ogni riproduzione del presente documento, anche parziale o per uso interno, richiede l'approvazione di Gefran.

### 1.3. Uso corretto

I sensori di pressione di Melt Gefran con uscita elettrica amplificata con protocollo HART sono progettati e realizzati per misurare la variabile pressione e temperatura di materiale plastico fuso a diverse temperature a seconda del fluido di riempimento utilizzato. Il range di temperatura corretto è:

- Fino a 350 °C

Se i sensori sono utilizzati come componente di sicurezza in conformità alla Direttiva Macchine, il costruttore dell'apparecchiatura deve prendere ogni precauzione necessaria per assicurare che malfunzionamenti eventuali dei sensori di pressione di Melt non possano creare danni a persone e/o cose. Per questo motivo è necessario leggere attentamente il "Manuale di sicurezza" (paragrafo 10).

Se i sensori sono utilizzati per applicazioni in atmosfere potenzialmente esplosive, leggere attentamente (paragrafo 12).

L'installazione e la manutenzione devono essere eseguite solo da personale qualificato

## 2. ACRONIMI

Sono spesso utilizzati gli acronimi seguenti:

BFSL	Best Fit Straight Line
DD	Device Descriptor
EEPROM	Electrically Erasable Programmable Read Only Memory
FS	Full Scale Output
HART	Highway Addressable Remote Transducer
LRV	Lower Range Value
PT	Pressure Transmitter
PV	Primary Variable (Pressure)
RTD	Resistance Temperature Detector (A very accurate temperature sensor)
SV	Secondary Variable (Electronics Temperature)
TV	Tertiary Variable (Snout Temperature)
URV	Upper Range Value
Watchdog	An internal timing control for the electronics

## 3. CODICI DENOMINAZIONI

HIE	Trasduttore di pressione di Melt senza fluido di riempimento Hart Impact
HIX	Trasduttore di pressione di Melt senza fluido di riempimento Hart Impact certificato Ex
HIE P	Trasduttore di pressione di Melt senza fluido di riempimento Hart Impact certificato PL d
HIX P	Trasduttore di pressione di Melt senza fluido di riempimento Hart Impact certificato Ex e PL d
HIE S	Trasduttore di pressione di Melt senza fluido di riempimento Hart Impact certificato SIL2
HIX S	Trasduttore di pressione di Melt senza fluido di riempimento Hart Impact certificato Ex e SIL2

I sensori della serie "IMPACT", sono trasmettitori di pressione, senza fluido di trasmissione, concepiti per l'utilizzo in ambienti ad alta temperatura (350°C).

La pressione del media viene trasferita, attraverso una membrana ad elevato spessore, direttamente all'elemento sensibile in silicio microlavorato (MEMS) con principio di funzionamento piezoresistivo..

La principale caratteristica dei sensori "IMPACT" é quella di non contenere al proprio interno alcun fluido di trasmissione. L'elemento sensibile, direttamente posizionato dietro la membrana di contatto, è realizzato in silicio tramite tecniche di microlavorazione.

La micro struttura, integra al proprio interno la membrana di misura e i piezoresistori.

La minima deflessione necessaria all'elemento sensibile, consente l'utilizzo di meccaniche molto robuste.

La membrana di contatto con il processo, infatti può avere uno spessore fino a 15 volte superiore a quello delle membrane utilizzate nei sensori di Melt tradizionali. Forniti in 2 configurazioni differenti, stelo rigido, e rigido + flessibile e 4 meccaniche singola e modulare fissa e singola e modulare flottante, i sensori di Melt GEFTRAN sono in grado di soddisfare tutte le esigenze di installazione presenti in campo.

La copertura relativa alle pressioni rilevabili dal sensore è pressoché totale; si parte dalla sonda con un range minimo di 0-10bar fino ad arrivare a versione con scala 0-1000bar. Tutti i modelli a catalogo possono essere forniti in due differenti classi di precisione\*; in particolare la classe M, con accuratezza 0,5%FS e la classe H, con accuratezza 0,25%FS. Sono disponibili versioni certificate Ex e con Performance Level d o SIL2.

\* Per i prodotti HIX venduti all'Unione doganale eurasiatica (marchio EAC), a causa di un metodo di calcolo differente, i limiti di accuratezza sono i seguenti:

\_M = 1%

\_H = 0,5%

Per tutti gli altri dati e le caratteristiche tecniche, vedere le schede tecniche o visitare il sito web [www.gefran.com](http://www.gefran.com).

#### 4. SPECIFICHE TECNICHE SENSORE

Accuratezza (1)	<b>H</b> <±0.25% FS (100...1000 bar) <b>M</b> <±0.5% FS (10...1000 bar)
Risoluzione	16 bit
Deriva termica nel campo compensato: Zero / Calibrazione / Sensibilità	< 0.02% FS/°C
Campi di misura	0...10 a 0...1200 bar 0...150 a 0...15000 psi
Rangeability	3:1
Sovrapressione (senza degrado)	1.5 x FS (massima pressione 1200 bar/ 17400 psi max)
Principio di misura	Piezoresistivo
Tensione di alimentazione	13...30Vdc
Assorbimento massimo	23mA
Segnale di uscita a fondo scala FS	20mA
Segnale di uscita a 0 (tolleranza ± 0.25% FS)	4mA
Segnale di calibrazione	80% FS
Protezione cortocircuiti uscita e inversione polarità alimentazione	Yes
Campo temp. compensato housing	0...+85°C
Campo temp. operativo housing	-30...+85°C
Campo temp. di stoccaggio housing	-40...+125°C
Massima temperatura membrana	23...350 °C / 660 °F
Variazione del segnale di zero dovuta alla variazione di temperatura del processo nel range (20-350°C)	< ± 1.2%FS
Variazione del segnale di span dovuta alla variazione di temperatura del processo nel range (20-350°C)	< ± 1%FS
Materiale a contatto con il processo	Membrana: 15-5PH con GTP + rivestimento Stelo: 17-4 PH
Termocoppia (model HIX2)	STD: type "J" (isolated junction)
Grado di protezione (con connettore femmina 6 poli)	IP66
Compatibilità elettromagnetica – Emissione	EN 61326-1 / EN 61326-2-3 / EN61326-3-1
Compatibilità elettromagnetica – Immunità	EN 61326-1 / EN 61326-2-3 / EN61326-3-1
FS = Uscita a fondo scala (1) Metodo BFSL (Best Fit Straight Line): comprensivo dell' effetto combinato di Non-linearità, Isteresi e Ripetibilità (in conformità a IEC 62828-2).	
Per i prodotti HIX venduti all'Unione doganale eurasiatica (marchio EAC), a causa di un metodo di calcolo differente, i limiti di accuratezza sono i seguenti: _M = +-1% _H = +-0,5%	
I sensori sono realizzati in conformità a: - Direttiva EMC - Direttiva RoHS - Direttiva macchine - Regolamenti Ex (rif. par.12) Requisiti di installazione elettrica e certificati di conformità sono disponibili al nostro sito: <a href="http://www.gefran.com">www.gefran.com</a>	

## 5. DIMENSIONI MECCANICHE

Per le dimensioni meccaniche fare riferimento ai singoli datasheet di prodotto o a [www.gefran.com](http://www.gefran.com)

## 6. INSTALLAZIONE E POSIZIONAMENTO SULLA MACCHINATI TECNICI

I processi di estrusione sono caratterizzati da elevate temperature e un controllo della pressione di estrusione si può effettuare utilizzando trasduttori appositamente progettati.

I trasduttori della serie IMPACT sono configurati per la misura della pressione con elevate temperature e caratterizzati dal principio Piezoresistivo al Silicio per la trasduzione della pressione.

Forniamo di seguito alcuni consigli utili per prolungare al massimo la vita dei trasduttori.

- a) Evitare urti o abrasioni alla membrana di contatto.

Se ne raccomanda la protezione con l'apposito cappuccio ogni volta che il trasduttore è rimosso dalla sede.

- b) La sede di montaggio deve essere eseguita in maniera perfetta e con l'idonea attrezzatura meccanica per rispettare profondità e assialità delle forature e della maschiatura.

In particolare va curata la coassialità della foratura rispetto al filetto in quanto diassialità superiori a 0.2 mm portano alla rottura del trasduttore già nella fase di montaggio.

È indispensabile che la profondità delle forature garantisca che non vi siano camere o intercapedini nelle quali il materiale in estrusione possa soggiornare.

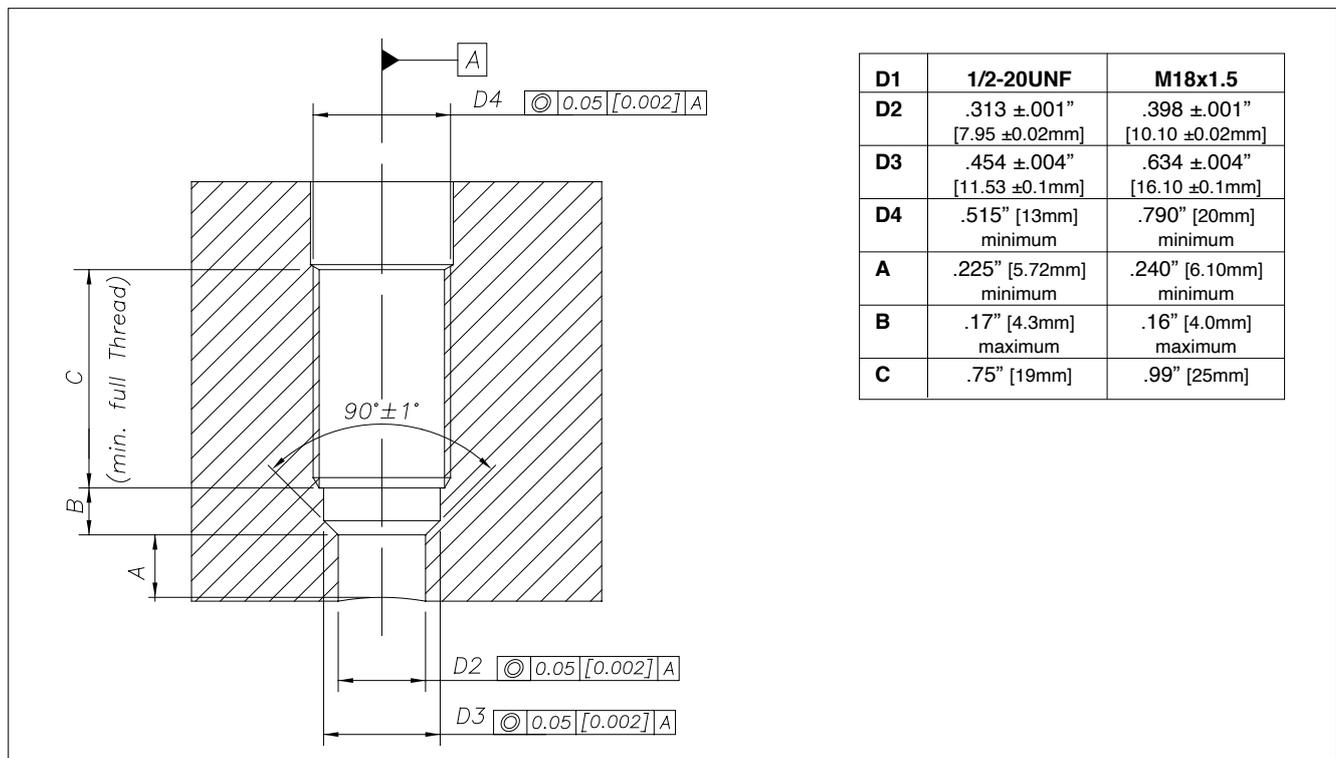
La membrana anteriore non deve sporgere dalla parete interna dell'estrusore per evitare contatti con la vite di estrusione o con gli utensili per la pulizia della camera di estrusione.

- c) Prima del montaggio del trasduttore in macchine che hanno già operato, accertarsi dello stato di pulizia della sede e rimuovere eventuali residui di materiale utilizzando l'apposito attrezzo di pulizia sede.  
d) Il trasduttore va rimosso solo in condizioni di macchina vuota (senza pressione) ma ancora calda.  
e) Il trasduttore va pulito con i solventi del materiale in lavorazione.

Ogni azione meccanica sulla membrana di contatto ne modifica la funzionalità e ne può provocare la rottura.

### 6.1. Installazione sede

Il foro di installazione deve essere lavorato come segue:



Un foro di installazione fuori specifica può determinare un errato comportamento del sensore o un danneggiamento dello stesso.

Il foro di installazione deve essere pulito e senza residui di materiale.

## Kit di foratura

Per agevolare la corretta esecuzione della sede di montaggio si offre un kit di foratura con gli utensili sagomati per le forature, alesature e maschiature necessarie. Al fine della funzionalità e della durata del trasduttore é necessario avere una perfetta sede di montaggio. I kit di foratura sono disponibili nelle versioni: KF12, KF18.

## Procedura di foratura

- 1) Effettuare il foro (D4) fino ad una distanza dal foro pari alla somma di (A+B+C) (attrezzo 3).
- 2) Effettuare il foro (D2) passante con la punta (attrezzo 1).
- 3) Creare la sede di tenuta ad una distanza dal foro pari alla quota (A) (attrezzo 4).
- 4) Realizzare, con maschio di sgrossatura, la filettatura 1/2-20UNF-2B (riconoscibile dal numero maggiore di filetti smussati per l'invito)(attrezzo 5).
- 5) Ripassare con maschio di finitura la filettatura 1/2-20UNF-2B fino ad una distanza dal fondo pari alla somma di (A+B) (attrezzo 6).
- 6) Alesare il foro (D2) con l'alesatore (attrezzo 2).

## Verifica delle dimensioni della sede di montaggio

Le dimensioni della sede di montaggio devono essere verificate dopo l'esecuzione e prima del montaggio del trasduttore. Può essere utilizzato lo stelo di chiusura SC12/SC18, procedendo come segue:

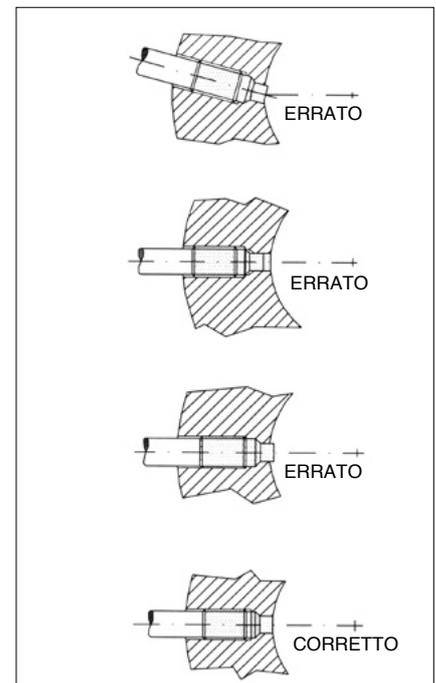
- 1) Verniciare con apposito inchiostro la parte terminale dello stelo.
- 2) Lubrificare la parte filettata per evitare eccessivi attriti.
- 3) Inserire lo stelo di chiusura ed avvitare fino a battuta.
- 4) Rimuovere ed esaminare lo stelo.

La vernice dovrà essere intatta su tutto il resto della superficie, tranne che per le versioni a 45°.

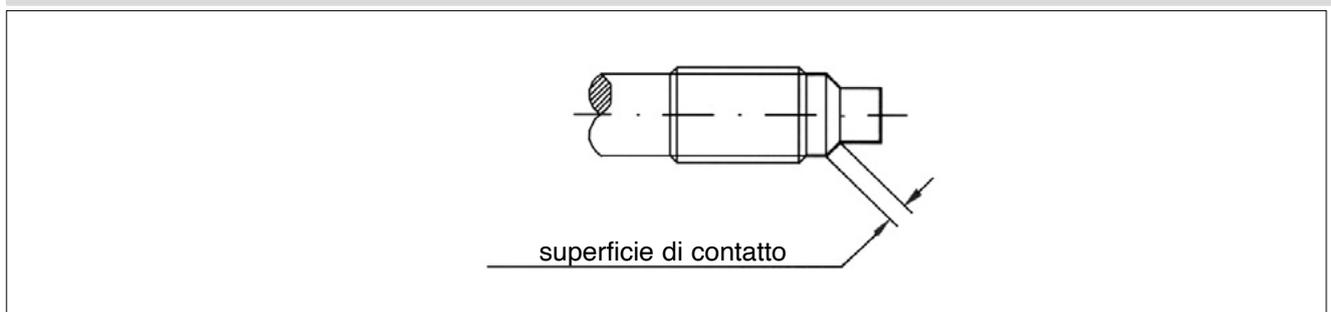
### 6.2. Kit attrezzi foratura

CODICE VERSIONI	KF12	KF18	
TIPO FILETTATURA	1/2-20UNF-2B	M18x1.5	
1		Ø 7.6	Ø 9.75
2		Ø 7.95	Ø 10.1
3		Ø 13	Ø 20
4		Ø 11.5 con guida pilota	Ø 16 con guida pilota
5		1/2-20UNF-2B sgrossatura	M18x1.5 sgrossatura
6		1/2-20UNF-2B finitura	M18x1.5 finitura

### CORRETTA INSTALLAZIONE



### CORRETTA TENUTA



### Procedura per l'Installazione

1) Assicurarsi che la foratura di montaggio sia lavorata correttamente.

Se si installa il sensore su una foratura già precedentemente utilizzata, assicurarsi che questa sia completamente pulita e priva di qualsiasi residuo di plastica.

2) Rimuovere il cappuccio protettivo dalla punta del sensore.

3) Lubrificare il filetto con un grasso anti-grippaggio, tipo Neverseez (Bostik), o C5A (Felpro) oppure equivalenti.

4) Infilare il sensore nel foro assicurandolo saldamente, prima a mano e successivamente con una chiave inglese effettuando passi da 1/4 giro. La coppia di serraggio raccomandata è di 40 Nm.

**NOTA:** Particolare attenzione è da porre all'installazione del sensore con meccanica fissa.

In tal caso infatti durante la fase di serraggio deve essere evitato qualunque disassamento/disallineamento, pena una possibile interferenza dell'accoppiamento meccanico del sensore stesso.

### Rimozione (Figura 1)

Per rimuovere il trasduttore dalla propria sede e proseguire la lavorazione, sono disponibili steli di chiusura con identiche dimensioni meccaniche. Gli steli di chiusura si differenziano per tipo di filettatura e la pressione applicabile risulta per tutti pari a 2000 bar.

Lo stelo di chiusura è disponibile nelle versioni: **SC12** per sede da 1/2-20UNF - **SC18** per sede M18x1,5.

### Staffa di fissaggio (Figura 2)

I modelli con guaina flessibile richiedono un preciso fissaggio della custodia. Per l'ancoraggio si consiglia l'impiego della staffa (SF18) tenendo presente che il punto di fissaggio deve essere esente da vibrazioni (che si ripercuotono sulla misura) ed in assenza di temperature superiori alla temperatura massima dello strain gauge housing dichiarata sul foglio tecnico del trasduttore.

### Avviamento dell'estrusore

Con il trasduttore installato e senza applicare pressione, portare il sistema alla temperatura operativa.

Attendere finché tutto il materiale sia alla stessa temperatura, per evitare che parti ancora allo stato solido danneggino il trasduttore.

### Pulizia alloggiamento trasduttore. Attrezzo pulizia sede

Come ricordato nelle note applicative, è necessario procedere alla pulizia dell'alloggiamento prima del montaggio del trasduttore. L'attrezzo di pulizia è un utensile a taglienti in metallo duro, appositamente realizzato per rimuovere residui di materiale delle lavorazioni precedenti.

### Procedura consigliata (Figura 3)

L'operazione deve essere svolta con il materiale allo stato fluido.

1) Introdurre l'attrezzo nella sede, avvitare lo stelo portafresa normalmente con passi da 1/4 di giro.

2) Ruotare la fresa pilota in senso orario, fino al decadere di ogni resistenza al taglio.

3) Ripetere l'operazione descritta fino a totale pulitura.

Per ragioni costruttive la coppia massima applicabile alla fresa pilota è di 15 Nm (1,5 Kgm).

Nel caso l'occlusione del foro richieda coppie superiori per essere rimossa, deve essere usato il kit di foratura seguendo la procedura consigliata.

L'attrezzo di pulizia è disponibile nelle versioni: **CT12** per sede da 1/2-20UNF - **CT18** per sede M18x1,5.



Figura 1



Figura 2

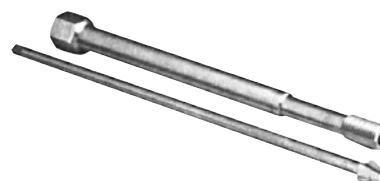
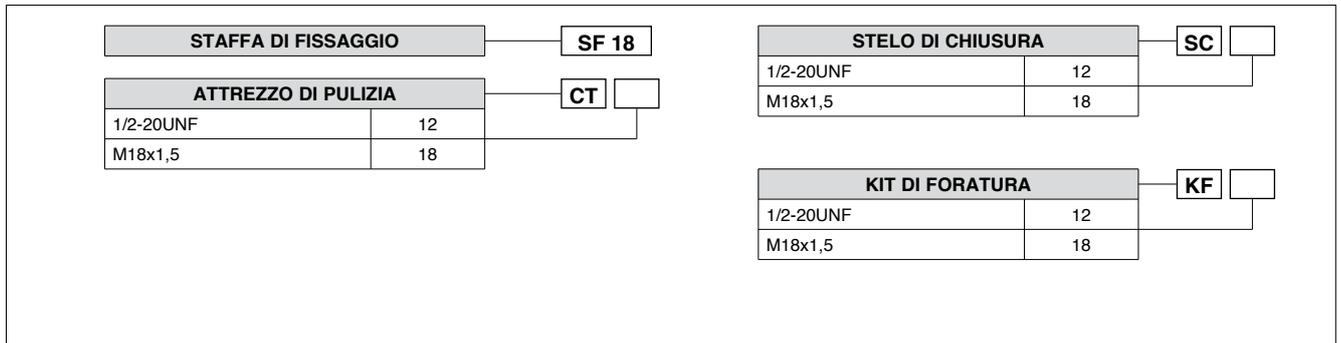


Figura 3

## SIGLA DI ORDINAZIONE UTENSILI E ACCESSORI



### 6.3. Serraggio del sensore

Dopo avere verificato il corretto foro di installazione, avvitare il sensore primario fermando la parte flessibile dello stesso mentre si serra il jam bushing.



Per ragioni di sicurezza devono essere serrati all'interno del foro di installazione almeno 6 filetti del jam bushing.

La coppia di serraggio raccomandata deve essere 40 Nm.

#### 6.4. Connessione dell'amplificatore (solo per versioni modulari)

L'elettronica deve essere connessa al sensore primario allineando i 2 punti rossi su ogni connettore.

Fare attenzione a non forzare i due connettori: verificare bene il corretto allineamento dei 2 punti rossi.



Fissare la guaina flessibile alla macchina. Porre attenzione a non fissare la guaina stessa a parti soggette a temperature superiori di 220 °C.

Avvitare il connettore del cavo di connessione all'elettronica ed accendere il sensore.

Attendere 60 secondi prima di far funzionare il sensore.

Per disconnettere l'elettronica dal sensore primario, impugnare i due connettori nella zona prossima ai 2 punti rossi e non forzare la disconnessione.



#### NOTA:

Nelle versioni modulari **NON** è consentito il disaccoppiamento tra primario ed elettronica.

### Collegamenti

I trasduttori/trasmittitori devono essere collegati come da schema riportato nella pagina seguente.

Per un migliore risultato in termini di immunità ai disturbi presenti in campo, la schermatura del cavo dovrà essere collegata come segue: la schermatura del cavo va collegata alla carcassa del connettore femmina lato sensore.

### Procedura di taratura

Con il trasduttore installato e collegato allo strumento di misura senza applicare pressione, portare il sistema alla temperatura operativa.

La taratura della catena di misura connessa al trasduttore si esegue in questo modo:

- 1) Azzerare l'indicazione sullo strumento eliminando il drift termico di zero utilizzando la funzione di Autozero.

A sensore installato e con estrusore in temperatura, attendere che la stessa temperatura sia stabile in un intorno di  $\pm 1^\circ\text{C}$ . Conseguentemente è possibile eseguire l'Autozero.

Questa attesa è necessaria per far sì che il sistema riconosca e compensi tutte le derive di segnale introdotte dal serraggio e dalla temperatura.

Le successive attivazioni di Autozero potranno essere eseguite sempre a fronte della stabilità della temperatura, con una possibile variazione di  $\pm 1^\circ\text{C}$ .

- 2) Effettuare la calibrazione dello strumento e far visualizzare allo strumento il valore indicato alla voce calibrazione sulla targhetta del trasduttore (80% del fondo scala).

Con autozero esterno, non è possibile fare la calibrazione.

- 3) Se finite le operazioni descritte lo strumento non indica esattamente lo zero, ripetere i punti 1 e 2. In questo modo lo strumento è tarato per fornire l'esatta indicazione nell'unità ingegneristica scelta.

### Procedura di calibrazione mediante comunicazione HART

Con il trasmettitore installato e collegato allo strumento di misura senza applicare pressione, portare il sistema alla temperatura operativa.

- 1) Collegare il dispositivo di comunicazione al loop. Se non si conosce esattamente la procedura, vedere "Collegamento del dispositivo di comunicazione portatile HART" (figura 8.1).
- 2) Accendere il dispositivo di comunicazione HART. Fare riferimento all'albero dei comandi HART presente sulla guida rapida di utilizzo.
- 3) Dal menu principale:
  - a. Inserire il "Tag" ("Etichetta") (tasti rapidi 1, 3, 1)
  - b. Impostare le unità di pressione (tasti rapidi 1, 3, 3), se necessario
  - c. Impostare l'URV (tasti rapidi 1, 3, 4) se è necessario un turndown (rangeability) dell'uscita
  - d. Effettuare l'Autozero (tasti rapidi 1, 2, 6, 3, 1)
- 4) Controllare se l'uscita del loop è zero (4mA).
- 5) Rimuovere il dispositivo di comunicazione HART dal loop.

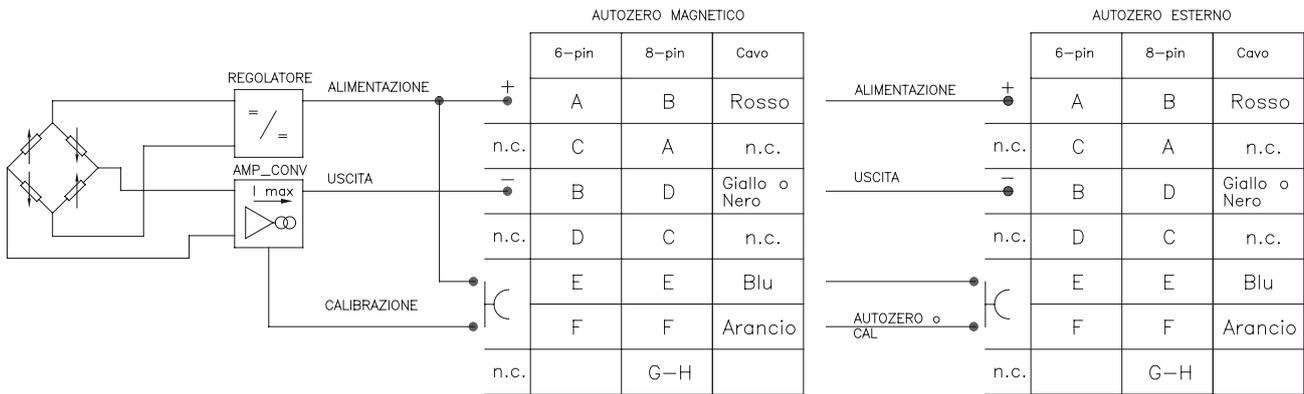
## 7. COLLEGAMENTI ELETTRICI

L'interfaccia con il regolatore può essere costituita da:

- connettore multipolare tipo VEAM VP07RA10-6PT2 (codice GEFTRAN CON301),
- connettore multipolare tipo BENDIX PC02E-12-8P 8 poli (codice GEFTRAN CON356)
- uscita cavo multipolare con connettore Conduit tipo ½ 14-NPT come illustrato nella figura 7.1.

in cui sono indicate anche le connessioni (collegamento a due fili, amplificazione in corrente). Nel caso di uscita a relè con uscita ritrasmessa in corrente (2 fili), i collegamenti sono illustrati nella figura 7.2.

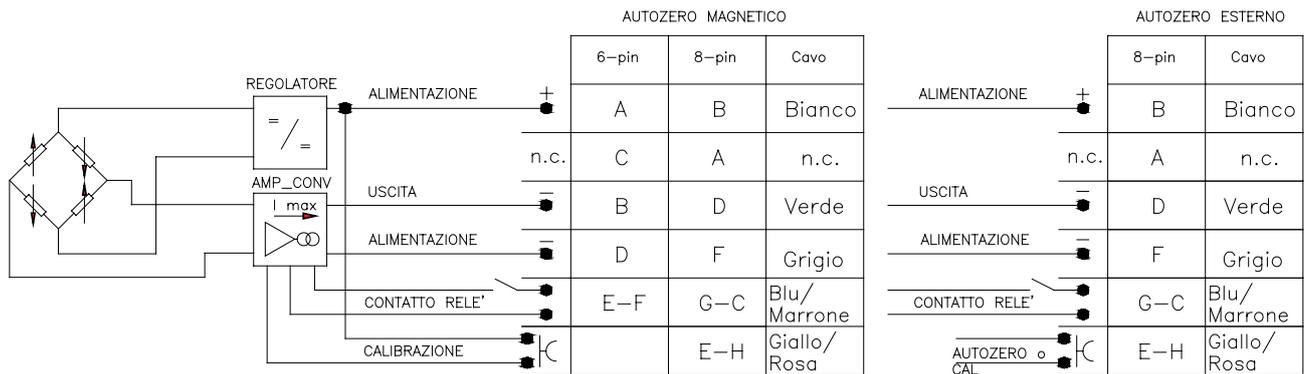
### USCITA CORRENTE (NESSUN RELÈ)



La calza del cavo è collegata su entrambi i lati, cioè al connettore del sensore e al regolatore.

Fig 7.1

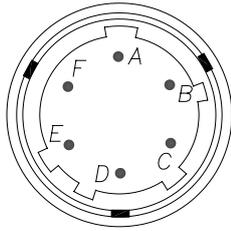
### USCITA RELÈ



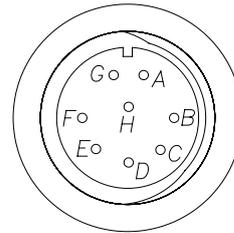
La calza del cavo è collegata su entrambi i lati, cioè al connettore del sensore e al regolatore.

Fig 7.2

**Connettore a 6 pin VPT07RA10-6PT2  
(PT02A-10-6P)**

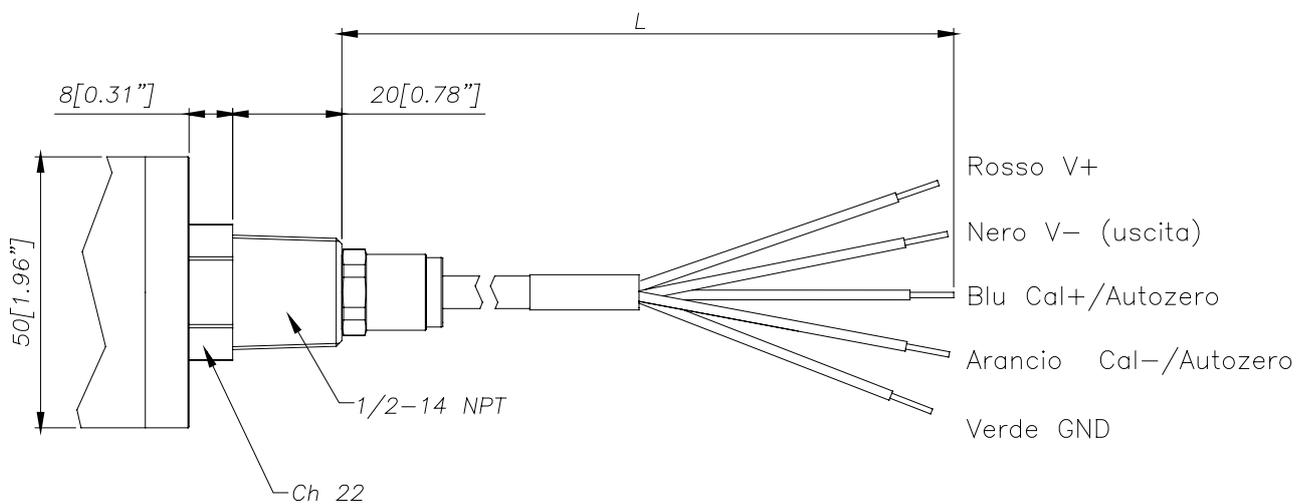


**Connettore a 8 pin  
(PC02E-12-8P) Bendix**



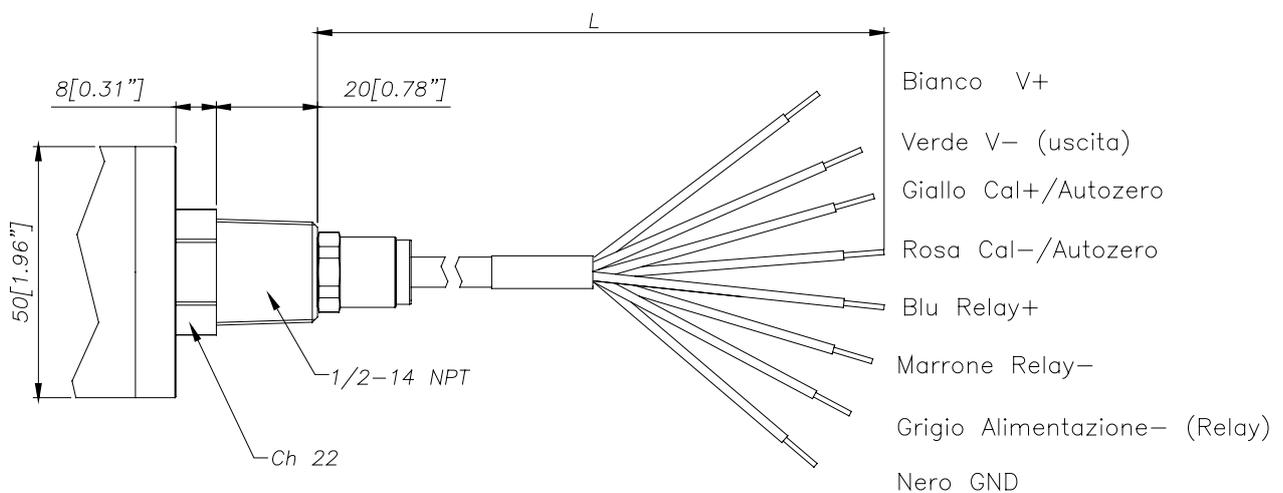
**Uscita cavo (1/2 14-NPT) L = 1 m**

**Uscita corrente**



**Uscita cavo (1/2 14-NPT) L = 1 m**

**Uscita Relè – Autozero Magnetico/Autozero Esterno**



## 8. MODALITÀ DI COMANDO

Le modalità di comando devono essere utilizzate dall'utente solo per effettuare le ricalibrizioni periodiche del sistema nel processo tramite:

- Sensore magnetico Pin CAL
- Comunicazione HART

### 8.1. 8.1 Utilizzo della penna magnetica/Pin CAL

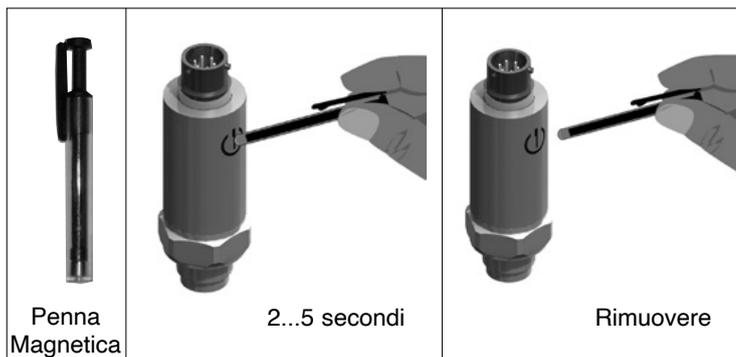
Con le combinazioni di eventi si ottengono le funzioni seguenti:

1. Autozero
2. Calibration (CAL)
3. Reset autozero

#### 1) AUTOZERO

<i>Modalità applicazione</i>	<i>Limiti</i>		<i>Risultato</i>
	<i>FS (bar)</i>	<i>% regolazione</i>	
La funzione di Autozero viene attivata nei modi seguenti: 1) Posizionando il magnete a contatto con la custodia, in corrispondenza della zona delimitata dalla targhetta di Autozero 2) Cortocircuitando i pin E-F (versione con Autozero esterno).  Il magnete deve essere mantenuto sulla posizione Autozero per un arco di tempo da 2 a 5 secondi	$\leq 35$	100	L'effetto di Autozero sarà visibile dopo circa 2 secondi a partire dalla rimozione della funzione.  La precisione del valore zero viene definita dalla classe di precisione del sensore.
	$> 35, < 100$	40	
	$> 100, < 200$	20	
	$\geq 200$	10	

**NOTE:** Per tutti i trasmettitori con uscite in corrente, durante la fase di Autozero, l'uscita può salire fino a 7 mA.  
Si tratta di una breve variazione visibile solamente durante la fase di Autozero; non ha alcun effetto sul segnale finale.



- 1) Pressione macchina = 0 bar e trasduttore alimentato.
- 2) Mettere la penna magnetica a contatto con la targhetta di Autozero (2 ...5 secondi).
- 3) Rimuovere la penna magnetica.
- 4) Effettuare la lettura !



**Avvertenza:** la procedura di ricalibrazione periodica tramite la funzione di Autozero deve essere effettuata esclusivamente a temperatura stabile e in assenza di pressione nella camera di estrusione.

## 2) CALIBRAZIONE (CAL)

<b>Modalità applicazione</b>	<b>Limiti</b>	<b>Risultato</b>
Start CAL: La funzione di Calibrazione viene attivata cortocircuitando il pin E – F per almeno 1 secondo.  Stop CAL: Rilasciare il cortocircuito E - F	L'intero sbilanciamento di zero rispetto allo zero effettuato dal produttore deve essere $\pm 20\%$ FS.	Durante la fase di calibrazione il segnale viene sbilanciato all'80% FS. L'effetto di Calibrazione sarà visibile dopo 2 secondi dal cortocircuitamento di E - F.  La funzione di Calibrazione non ha alcun effetto se non sono rispettati i limiti definiti.
<b>NOTA:</b> La funzione di Calibrazione non è disponibile nei modelli con "Autozero esterno".		

## 3) RESET TOTALE DEI VALORI DI CALIBRAZIONE

<b>Modalità applicazione</b>	<b>Limiti</b>	<b>Risultato</b>
Il magnete deve essere mantenuto sulla posizione Autozero per un arco di tempo da 20 a 25 secondi.		Lo zero e lo span del trasmettitore vengono ricalibrati alle impostazioni di fabbrica
<b>NOTA:</b> Durante l'applicazione del magnete, il valore di uscita del trasduttore di corrente può subire uno sbilanciamento del segnale di uscita fino a 7mA.		

## Durante il collegamento del dispositivo di comunicazione portatile HART

In caso di aree pericolose, vedere il manuale d'uso del dispositivo di comunicazione portatile HART per le istruzioni per il suo corretto utilizzo.

Tenere presente che nel loop deve essere presente una resistenza di almeno 250 Ohm. La corrente del loop non è misurata direttamente dal dispositivo di comunicazione HART.

In qualsiasi posizione lungo il filo da 4-20 mA, il dispositivo di comunicazione HART può interfacciare con il dispositivo. Vedere la figura seguente (Fig 8.1).

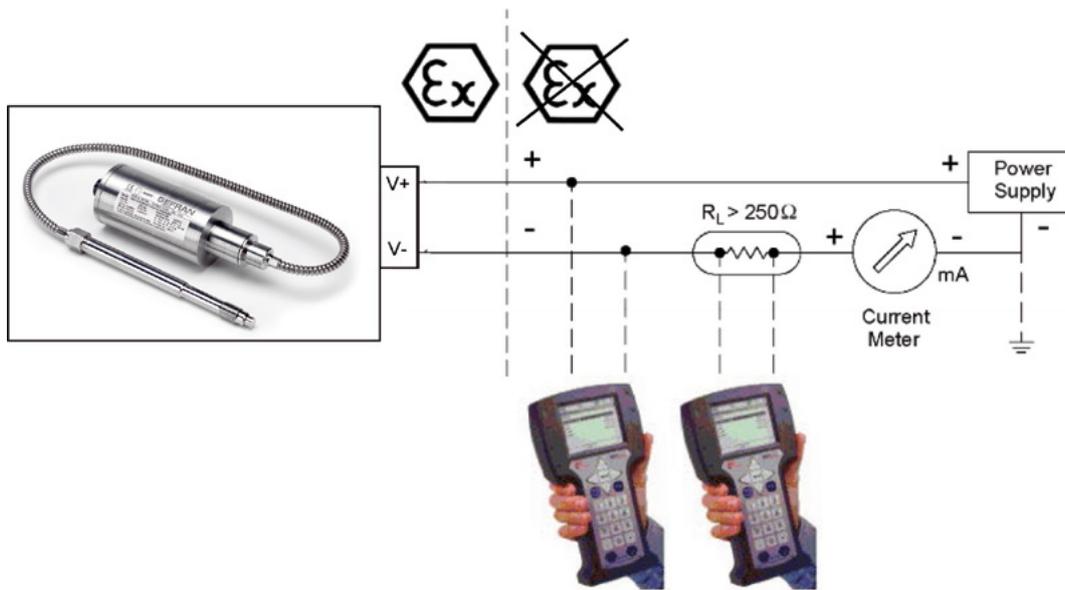


Fig. 8.1 Hart Handheld Communicator Interface

### Procedura

1. Collegare l'alimentazione e il dispositivo di comunicazione HART come illustrato nello schema sopra riportato.
2. Se l'installazione e messa in funzione vengono effettuate su banco con un generatore di pressione calibrato o con un banco a pesi, controllare che il collegamento in pressione non presenti perdite.
3. Collegare il trasmettitore all'alimentazione ed attivare il dispositivo di comunicazione HART premendo il tasto ON/OFF.

Il display LCD del dispositivo di comunicazione HART dovrebbe visualizzare il Trasmittitore di Pressione H nell'angolo sinistro superiore.

Se non si visualizza, vedere la sezione "Ricerca e soluzione guasti" del capitolo 9 "Sicurezza".

4. Impostare un'unità di pressione adeguata (per esempio bar, psi, kgf/cm<sup>2</sup>, MPa, ecc.) per le unità PV (tasti rapidi 1, 3, 3).
5. Impostare il "Tag" (tasti rapidi 1, 3, 1).
6. Se l'uscita del trasmettitore deve essere riscaldata, definire l'LRV (tasti rapidi 7,1) e l'URV (tasti rapidi 8, 1) corretti.

**Nota:** L'URV non può essere abbassato al di sotto dello span minimo PV (tasti rapidi 1, 3, 4).

**Attenzione:** a seguito di modifica di LRV e/o URV, verificare la correttezza dell'avvenuta parametrizzazione mediante un riferimento di pressione campione corrispondente a LRV e URV.

7. Fissare il valore inferiore di regolazione ("Lower Sensor Trim") mediante la funzione Device Variable Trim (tasti rapidi 1, 2, 6, 3, 3).
8. Controllare l'uscita del trasmettitore. L'uscita a pressione zero dovrebbe essere 4 mA.

### **Attenzione:**

Le operazioni seguenti non fanno parte di una configurazione standard del sistema e dovrebbero essere eseguite esclusivamente da personale qualificato.

Tenere presente che il trasmettitore è molto stabile e che è stato calibrato accuratamente in fabbrica con fonti di pressione precise. Questa operazione dovrebbe essere effettuata soltanto con questi tipi di dispositivi.

9. Mediante un generatore di pressione calibrato, applicare la stessa pressione già impostata nell'URV (operazione 6).  
L'uscita dovrebbe essere di 20mA. Nel caso in cui l'uscita non sia di 20mA, passare all'operazione 10.
10. Per calibrare l'uscita a fondo scala, applicare prima pressione equivalente alla pressione a fondo scala. Procedere quindi con l'impostazione del valore superiore di regolazione ("Upper Sensor Trim") mediante la funzione Device Variable Trim (tasti rapidi 1, 2, 6, 3, 3; comunque tenere presente che deve essere impostato anche il valore inferiore di regolazione ("Lower Sensor Trim"). Ora l'uscita dovrebbe essere la stessa della pressione a fondo scala.
11. Quando è necessario un filtraggio dell'uscita, impostare il valore adeguato del PV Damping (tasti rapidi 1, 3, 6).
12. Premere il tasto freccia sinistra finché il dispositivo di comunicazione HART non è offline. Scollegare quindi l'alimentazione elettrica. A questo punto il trasmettitore di pressione può essere installato nel processo.

### **Autozero con comunicazione HART**

Con il trasmettitore installato e collegato allo strumento di misura, senza applicare pressione e con il sistema alla temperatura operativa, attendere che la temperatura sia stabile, cioè con una variazione possibile di  $\pm 1^\circ\text{C}$ , dopodiché è possibile eseguire l'Autozero. Se si seleziona la funzione Zero Trim (tasti rapidi 1, 2, 6, 3, 1), l'uscita sarà modificata per visualizzare la pressione zero.

Questa operazione viene eseguita automaticamente dall'elettronica del trasmettitore regolando il valore PV digitale a zero mentre l'uscita analogica sarà di 4 mA.

Generalmente l'Autozero è tutto ciò che serve una volta terminata l'installazione, perché lo span del trasmettitore è stato calibrato in fabbrica.

Se l'uscita a fondo scala non viene corretta quando testata con una fonte di pressione calibrata o con un banco a pesi, lo span del trasmettitore può essere regolato con il metodo Device Variable Trim (tasti rapidi 1, 2, 6, 3, 3). Applicare prima Pressione Zero e poi seguire le istruzioni sul dispositivo di comunicazione portatile HART. Quindi applicare al trasmettitore una pressione a fondo scala calibrata, nota e seguire le istruzioni sul dispositivo di comunicazione portatile HART. Al termine, il valore PV digitale sarà corretto all'uscita a fondo scala..

### **Funzioni del trasmettitore utilizzando la comunicazione HART (con le sequenze dei tasti rapidi)**

#### **Autozero (1, 2, 6, 3, 1)**

Modifica digitale a zero: influenza sia l'uscita digitale sia l'uscita analogica. Tenere presente che questa operazione è diversa dal valore inferiore di regolazione ("Lower Sensor Trim") perché l'Autozero deve essere effettuato SOLTANTO a pressione zero.

#### **Reset Autozero (1, 2, 6, 3, 2)**

Correzione reset Autozero.

#### **Device Variable Trim (1, 2, 6, 3, 3)**

Modifica digitale a zero e fondo scala: influenza sia l'uscita digitale sia l'uscita analogica.

Tenere presente che questa operazione è diversa dall'Autozero perché l'impostazione del valore inferiore di regolazione ("Lower Sensor Trim") può essere effettuata a pressioni positive, cioè al di sopra dello zero.

**Nota:** questa operazione deve essere eseguita soltanto con una fonte di pressione calibrata nota.

#### **D/A trim (1, 2, 6, 2)**

Questa funzione viene usata come rappresentazione digitale dell'uscita analogica con il relativo loop di corrente.

**Nota:** Questa operazione dovrebbe essere effettuata soltanto con un misuratore di corrente (mA) calibrato noto.

### **Re-range**

I punti 4mA e 20mA, cioè rispettivamente LRV e URV, possono essere regolati per migliorare la risoluzione dell'uscita. Questo significa che è possibile un riscaldamento (chiamato anche "turndown") di 3:1. Tenere presente che i dati sulla precisione sono basati sull'intera gamma sensore senza l'applicazione di alcun turndown.

**Nota:** Se la pressione applicata al trasmettitore non è compresa nella gamma del rapporto di turndown 3:1, il trasmettitore rifiuta il comando. Una tale condizione viene segnalata dall'uscita che non si regola a 20 mA dopo alcune richieste.

#### **LRV Rerange (7, 1)**

Questa funzione è la pressione alla quale il trasmettitore visualizza un'uscita da 4 mA come inserita direttamente dall'operatore. La variazione LRV influisce sullo span del trasmettitore, il campo viene pertanto limitato dal valore span minimo rilevato (tasti rapidi 1, 3, 4, 3).

#### **URV Rerange (8, 1)**

Questa è la pressione alla quale il trasmettitore visualizza un'uscita da 20 mA come inserita direttamente dall'operatore.

Questo campo viene limitato dal valore span minimo rilevato (tasti rapidi 1, 3, 4, 3).

#### **LRV Rerange applicando una pressione nota (1, 2, 6, 1, 2)**

Questa funzione viene eseguita applicando una pressione nota e avviando il procedimento per impostare il punto 4mA in base al valore di riferimento della pressione.

**Nota:** questa operazione dovrebbe essere eseguita soltanto con una fonte di pressione calibrata.

#### **URV Rerange applicando una pressione nota (1, 2, 6, 1, 2)**

Questa funzione viene eseguita applicando una pressione nota e avviando il procedimento per impostare il punto 20mA in base al valore di riferimento della pressione.

**Nota:** questa operazione dovrebbe essere eseguita soltanto con una fonte di pressione calibrata.

#### **Device Variable Trim reset (1, 2, 6, 4)**

Questa funzione viene usata per ripristinare le impostazioni di fabbrica dei valori zero, inferiore e superiore di regolazione.

#### **R-Cal (1, 2, 6, 5)**

Attivando la funzione R-Cal, l'uscita viene impostata alla percentuale di span impostata da tale funzione. Il valore di default è 80%.

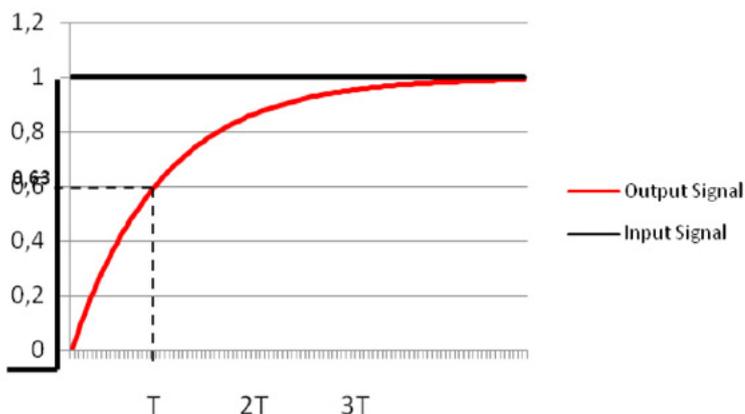
#### **Damping (1, 3, 6)**

La costante del tempo di filtraggio influisce sulla velocità alla quale il segnale d'uscita reagisce alle variazioni di pressione, come illustrato nella figura nella pagina seguente.

Il filtraggio è disattivato come impostazione di default, ma è possibile impostare valori compresi fra 0 e 30 secondi mediante il dispositivo di comunicazione portatile.

È consentita una sola cifra decimale.

#### **Status (1, 2, 1, 1)**



Viene effettuata la lettura dello stato del dispositivo.

Lo stato è indicato con 3 byte:

Stato dispositivo standardizzato:

Bit	Funzione
0	Riservato
1	Errore memoria non volatile
2	Non utilizzato
3	Eseguito reset watchdog
4	Condizioni tensione fuori range
5	Non utilizzato
6	Non utilizzato
7	Non utilizzato

Stato sensore 1:

Bit	Funzione
0	Errore stadio input
1	Raggiungimento limite superiore sensore ("Sensor overrange")
2	Sensore rotto
3	Microcontrollore surriscaldato
4	Errore parametro
5	Errore tensione
6	Errore watchdog
7	Errore ciclo

Stato sensore 2:

Bit	Funzione
0	Riservato
1	Raggiungimento limite inferiore sensore ("Sensor under range")
2	Tensione loop bassa
3	Non utilizzato
4	Non utilizzato
5	Non utilizzato
6	Non utilizzato
7	Non utilizzato

### **PV Unit (1, 3, 3)**

Con la funzione PV Unit viene impostata l'unità di misura per la trasmissione dei parametri relativi alla pressione. Il trasmettitore può essere configurato utilizzando diverse unità di misura, come psi, bar, MPa, kgf/cm<sup>2</sup> e molte altre. Dopo aver impostato una nuova unità di misura della pressione, tutti i parametri relativi alla pressione sono convertiti alla nuova unità di misura nel modo seguente::

$$1 \text{ psi} = 0.068947 \text{ bar} = 0.0068947 \text{ MPa} = 0.070309 \text{ kgf/cm}^2$$

### **Tag (1, 3, 1)**

Nella memoria del trasmettitore può essere memorizzato un numero di identificazione "Tag" ("Etichetta", massimo 8 caratteri). Il tag del software è di default un punto interrogativo singolo.

#### **Long Tag (1, 3, 2)**

Nella memoria del trasmettitore può essere memorizzata una stringa "Long Tag" (32 byte).

#### **Descriptor (1, 3, 5, 2)**

Per un'ulteriore descrizione del trasmettitore, per es. luogo, funzione, posizione, ecc. , può essere inserito un testo di 16 caratter

#### **Message (1, 3, 5, 3)**

Nel dispositivo di comunicazione Hart può essere inserito e visualizzato un messaggio di 20 caratteri.

#### **SV Electronics Temperature (1, 1, 4)**

La temperatura dell'elettronica, cioè la temperatura misurata sull'alloggiamento dell'elettronica, viene usata soltanto come riferimento e per la diagnostica in fabbrica.

#### **TV Snout Temperature (1, 1, 5)**

Temperatura misurata sull'ugello del trasduttore, soltanto per i modelli senza fluido (HI), altrimenti è uguale a 0..

#### **Poll Address (1, 4, 2, 3, 1)**

La modalità Multidrop consente di avere più di un trasmettitore (fino a 15) su un singolo loop. Quando questo valore è diverso da zero, il trasmettitore è in modalità Multidrop.

Ad esempio, una modalità Multidrop sarebbe costituita da un gruppo di dispositivi Hart cablati in parallelo su un unico loop ad alimentazione, dove ogni dispositivo è assegnato a un unico indirizzo ("Poll Address", 1-15). Il dispositivo di comunicazione Hart segnalerebbe l'indirizzo del trasmettitore singolo con cui comunicare e interrogherebbe ciclicamente soltanto quel particolare dispositivo. Tutti gli altri rimarrebbero invariati.

#### **Burst configuration (1, 4, 2, 3, 4)**

Se il trasmettitore viene usato in modalità Burst, il sensore visualizza comunicazioni digitali monodirezionali dal trasmettitore all'host.

In questo caso la velocità di comunicazione è maggiore perché il trasmettitore non deve essere interrogato ciclicamente per trasmettere le informazioni. I dati trasmessi in modalità Burst includono Variabile di Pressione, valore di Uscita Analogica, pressione in percentuale del campo e Dati Diagnostici.

Si può ancora ottenere l'accesso alle altre informazioni tramite il normale comando Hart.

#### **Reset to factory default (1, 2, 4)**

Possono essere ripristinate le impostazioni di fabbrica del trasmettitore (incluso lo zero e lo span). Sono elencati di seguito i parametri resettabili:

1. Ripristino dei valori al momento della spedizione di LRV ed URV.
2. Ripristino del valore al momento della spedizione dell'Unità di Pressione (bar, psi, ecc.).
3. Impostazione su Basso del Livello Allarme Uscita Analogica.
4. Rimozione del filtraggio pressione.
5. Cancellazione di tutti i valori di trim (regolazione) del sensore e dell'uscita analogica.
6. Cancellazione modalità Burst.
7. Riazzeroamento Indirizzo.
8. Ripristino del valore al momento della spedizione dell'opzione R-Cal.

#### **HART Communicator Fast Key Sequences**

Nella tabella seguente sono riportate le sequenze dei tasti rapidi del dispositivo di comunicazione Hart. I tasti rapidi consentono di spostarsi rapidamente attraverso l'albero del menu.

#### **Sequenze tasti rapidi dispositivo di comunicazione HART**

<b>Funzione</b>	<b>Sequenza tasti rapidi</b>
Lettura pressione PV (Read PV Pressure)	1, 1, 1
Lettura % fondo scala (Read % of Full Scale)	1, 1, 2
Lettura uscita analogica (Read Analog Output)	1, 1, 3
Lettura temperatura elettronica SV (Read SV Electronics Temperature)	1, 1, 4
Lettura temperatura ugello TV (Read TV Snout Temperature)	1, 1, 5
Lettura valore pressione di picco (Read Peak Pressure Value)	1, 2, 1, 3
Lettura valore temperatura di picco (Read Peak Temperature Value)	1, 2, 1, 2
Lettura stato diagnostica sensore (Read Sensor Diagnostic Status)	1, 2, 1, 1
Lettura span minimo PV (Read PV Minimum Span)	1, 3, 4
Esecuzione autotest sensore (Perform Sensor Self-Test)	1, 2, 2
Esecuzione reset master sensore (Perform Sensor Master Reset)	1, 2, 3
Esecuzione test loop (Perform Loop Test)	1, 2, 5
Esecuzione regolazione D/A (Perform D/A Trim)	1, 2, 6, 2
Esecuzione Autozero (Perform Autozero)	1, 2, 6, 3, 1
Reset Autozero	1, 2, 6, 3, 2
Esecuzione regolazione variabile dispositivo (Perform Device variable trim)	1, 2, 6, 3, 3
Reset regolazione variabile dispositivo (Device variable trim reset)	1, 2, 6, 4
Impostazione Rcal (Set Rcal)	1, 2, 6, 5
Impostazione etichetta (Set Tag)	1, 3, 1
Impostazione etichetta lunga (Set Long Tag)	1, 3, 2
Impostazione unità PV (Set PV Unit)	1, 3, 3
Impostazione valore campo inferiore (LRV) (Set Lower Range Value (LRV))	1, 3, 4, 5
Impostazione valore campo superiore (Set Upper Range Value (URV))	1, 3, 4, 4
Visualizzazione limite impostato inferiore (LSL) (Display Lower Set Limit (LSL))	1, 3, 4, 1
Visualizzazione limite impostato superiore (USL) (Display Upper Set Limit (USL))	1, 3, 4, 2
Impostazione data (Set Date)	1, 3, 5, 1
Impostazione descrittore (Set Descriptor)	1, 3, 5, 2
Impostazione messaggio (Set Message)	1, 3, 5, 3
Impostazione filtraggio PV (Set PV Damping)	1, 3, 6
Impostazione tipo allarme uscita analogica PV (Set PV Analog Output Alarm Type)	1, 4, 2, 2, 2
Impostazione indirizzo (Set Poll Address)	1, 4, 2, 3, 1
Impostazione configurazione Burst (Set Burst Configuration)	1, 4, 2, 3, 4

#### **Valori di saturazione e allarme in modalità Burst**

Non è definito alcun requisito speciale per la modalità Burst.

#### **Valori di saturazione e allarme in modalità Multidrop**

Se il dispositivo è in modalità Multidrop, non sono più raggiungibili i livelli NAMUR. Invece la condizione Fail Safe è indicata dallo stato del dispositivo di campo e dalla diagnostica supplementare.

### 8.3. Effetto dell' autocompensazione sulla serie impact

I sensori della serie IMPACT lavorano con il principio piezoresistivo attraverso un chip al silicio. Tutti i componenti hanno bisogno di una accurata compensazione termica del segnale sia di zero, sia di span.

Questa compensazione elimina gli effetti di drift del sensore ed é realizzata attraverso la lettura digitale del segnale di temperatura proveniente dal chip al silicio.

L'inerzia termica dei componenti può generare sovra/sotto elongazioni del segnale (<15% FS) durante un veloce gradiente termico. In condizioni statiche il segnale risulta correttamente compensato

## 9. MANUTENZIONE

Il montaggio e la connessione elettrica dei sensori di pressione di Melt deve essere effettuata da personale addestrato seguendo tutte le raccomandazioni applicabili, in assenza di pressione, di tensione, con la macchina spenta.

Il sensore deve essere rimosso a caldo con il materiale plastico nello stato di melt.

Rimuovere sempre il sensore prima di pulire la macchina utilizzando spazzole d'acciaio o simili.

Utilizzare sempre guanti di protezione e prendere sempre le adeguate precauzioni ESD per evitare cariche elettrostatiche che potrebbero danneggiare il sensore.

Utilizzare sempre la chiave per il serraggio sull'apposito esagono nella fase di montaggio e rimozione del sensore. Non forzare sulla custodia dell'elettronica.

Una volta rimosso il sensore, pulirlo delicatamente con un panno soffice mentre il materiale è ancora malleabile.

### 9.1. Trasporto, stoccaggio e smaltimento

I sensori di Melt della serie IMPACT sono realizzati con tecnologia piezoresistiva al silicio completamente "Fluid Free".

Anche se dotati di membrana di contatto spessa, non devono mai essere trasportati o stoccati senza il tappo protettivo o senza l'imballo originale.

GEFRAN accetta sensori di Melt di propria produzione, difettosi o danneggiati dall'utilizzo, per lo smaltimento.

## 10. MANUALE DI SICUREZZA (SOLO PER SENSORI SIL 2 / PL d)

### Funzione/i di sicurezza e relativi parametri

La funzione di sicurezza svolta dal trasduttore è la corretta trasduzione della pressione nella camera di estrusione al fine di individuare sovrapressioni nella camera stessa e la segnalazione del superamento di una soglia fissa di sicurezza. La trasduzione è corretta quando è entro l'incertezza dichiarata.

La categoria designata a cui si limita l'utilizzo dei componenti legati alla sicurezza è la Categoria 2.

I parametri SIL/PL del trasduttore sono riportati nella tabella seguente:

Parameter	Value	Measuring Unit
Architecture	1oo1(D)	--
HFT	0	--
Category	2	--
$\beta, \beta_D$ factors	0,02	--
$\lambda_{DD}$ Analog output Relay output	4,04E-07 4,22E-07	1/h 1/h
$\lambda_{DU}$ Analog output Relay output	6,18E-08 3,20E-08	1/h 1/h
DCavg Analog output Relay output	90 90	% %
SFF Analog output Relay output	94,21 96,99	% %
MTTFd Analog output Relay output	245 251	years years
PFH Analog output Relay output	6,18E-08 3,20E-08	1/h 1/h
Systematic capability	2	--
SIL (EN IEC 62061) SIL (IEC/EN 61508)	2	--
PL (EN ISO 13849)	d	--
Life time	20	years

Nella valutazione sono state considerate tre esclusioni di guasti:

- Usura/Corrosione dei componenti meccanici a processo [13849-2:2012 prospetto A.4]
- Rottura dei componenti meccanici a processo [13849-2:2012 prospetto A.4]
- Deformazione da sollecitazione eccessiva dei componenti meccanici a processo [13849-2:2012 prospetto A.4]

## Effetti sulla funzione di sicurezza degli scostamenti delle prestazioni

Il limite di accettabilità degli scostamenti delle prestazioni metrologiche al fine di non indurre perdita della funzione di sicurezza è del  $\pm 5\%$  del valore di span a temperatura ambiente.

## Interfaccia con SRP/CS e dispositivi di protezione

L'interfaccia con il regolatore può essere costituita da:

- connettore multipolare tipo VEAM VP07RA10-6PT2 (codice GEFRA CON301),
- connettore multipolare tipo BENDIX PC02E-12-8P 8 poli (CON356)
- connettore multipolare con connettore Conduit tipo  $\frac{1}{2}$  14-NPT come illustrato nella figura 7.1, dove sono indicate anche le connessioni (connessione a 2 fili amplificata in corrente).

Nel caso di uscita a relè con uscita in corrente (2 fili), i collegamenti sono illustrati nella figura 7.2

## Tempo di risposta

Il tempo di risposta della funzione di sicurezza é:

Uscita analogica = 250 ms

Uscita Relé = 1s

Il tempo di risposta delle funzioni diagnostiche:

Uscita analogica = 500 ms

Uscita Relé = 500 ms

## Sospensione della funzione di sicurezza

Nel trasduttore serie H non è possibile effettuare alcuna sospensione o bypass della funzione di sicurezza.

## Indicazioni ed allarmi

I sensori della serie H possono presentare due tipi di uscite elettriche: analogica amplificata (4..20 mA) e, opzionalmente in aggiunta, un'uscita con un relè.

Nella figura 10.2 sono illustrati gli intervalli di significatività delle uscite in caso di segnale analogico:

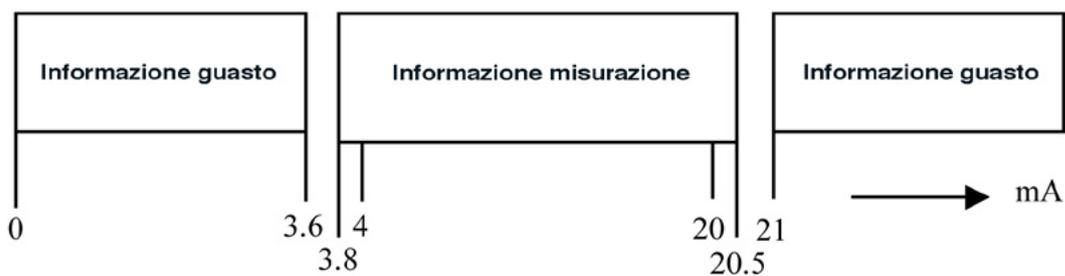


Fig. 10.2 - Livelli uscite

Nel caso di uscita con relè, il relè sarà normalmente chiuso solo se:

1. Non vi sono guasti rilevati dalle funzioni diagnostiche
2. La pressione rilevata risulta inferiore alla soglia impostata

In tutte le altre situazioni, il relè risulta normalmente aperto.

Nella tabella 10.3 sono indicati i guasti rilevati, il loro effetto sulle uscite elettriche, sull'uscita relè e le modalità di ripristino del dispositivo: (vedere Fig. 10.2 per i livelli di uscita analogica)

Guasto	Uscita analogica	Uscita relè	Modalità reset
Cavo alimentazione rotto	LOW	APERTA	Rimozione guasto
Sensore non connesso	LOW	APERTA	Rimozione guasto
Alimentatore rotto	LOW	APERTA	Rimozione guasto
Elemento primario rotto	HIGH	APERTA	Spedire al produttore per riparazione guasto
Chip rotto	HIGH	APERTA	Spedire al produttore per riparazione guasto
Distacco pin	HIGH	APERTA	Spedire al produttore per riparazione guasto
Pressione oltre 150% dello span rispetto allo zero di fabbrica @ RT	HIGH	APERTA	Spegnimento e riaccensione; xse l'errore persiste spedire al produttore per riparazione guasto
Perdita di precarico oltre il -30 % dello span rispetto allo zero di fabbrica @ RT	HIGH	APERTA	Spegnimento e riaccensione; se l'errore persiste spedire al produttore per riparazione guasto
Sovratensione	LOW(*)	APERTA	Spegnimento e riaccensione; se l'errore persiste spedire al produttore per riparazione guasto
Sottotensione	LOW(*)	APERTA	Spegnimento e riaccensione; se l'errore persiste spedire al produttore per riparazione guasto
Errore su primario o primo stadio di amplificazione	HIGH	APERTA	Spegnimento e riaccensione; se l'errore persiste spedire al produttore per riparazione guasto
Errore nella sequenza di programma	LOW(*)	APERTA	Spegnimento e riaccensione; se l'errore persiste spedire al produttore per riparazione guasto
Surriscaldamento dell'elettronica	LOW(*)	APERTA	Spegnimento e riaccensione; se l'errore persiste spedire al produttore per riparazione guasto
Errore nella memoria RAM	LOW	APERTA	Spegnimento e riaccensione; se l'errore persiste spedire al produttore per riparazione guasto
Errore nella memoria ROM	LOW	APERTA	Spegnimento e riaccensione; se l'errore persiste spedire al produttore per riparazione guasto
Errore nella CPU	LOW	APERTA	Spegnimento e riaccensione; se l'errore persiste spedire al produttore per riparazione guasto
Errore uscita analogica	LOW	APERTA	Spegnimento e riaccensione; se l'errore persiste spedire al produttore per riparazione guasto

**Tabella 10.3 - Guasti, effetti sulle uscite elettriche e metodi di reset \***

Nei sensori di Melt serie H non sono implementati feedback hardware.

(\* )In tali condizioni il tipo di allarme può essere programmato mediante l'HART a HIGH.

Le serie HIE P/S and HIX P/S sono pienamente compatibili con le raccomandazioni delle norme Namur NE21 e NE43

#### **Valori di saturazione e allarme in modalità Burst**

Non è definito alcun requisito speciale per la modalità Burst.

#### **Valori di saturazione e allarme in modalità Multidrop**

Se il dispositivo è in modalità Multidrop, non sono più raggiungibili i livelli NAMUR. Invece la condizione Fail Safe è indicata dallo stato del dispositivo di campo e dalla diagnostica supplementare.

### **Manutenzione e ricerca e soluzione guasti**

Il dispositivo per potersi mantenere nella categoria designata deve essere utilizzato esclusivamente secondo quanto indicato nelle presenti istruzioni d'uso e secondo quanto prescritto nel manuale operativo in merito a installazione meccanica, connessione elettrica, condizioni ambientali e di utilizzo massime.

#### ***Ispezione visiva dello stato della membrana a processo e dei filetti dello stelo***

La manutenzione ha lo scopo di valutare eventuali abrasioni o usura della membrana dovute a situazioni di non corretto montaggio protratte nel tempo o di particolare aggressività del materiale processato. L'ispezione dei filetti deve garantire l'integrità del sensore per evitare eventuali trafilamenti di fluido dalla camera di estrusione o scarsa tenuta del sensore avvitato nella sede.

Periodicità: ogni anno.

### ***Verifica della sede di installazione***

La manutenzione ha lo scopo di verificare la correttezza del profilo e delle dimensioni della sede, al fine di evitare guasti indotti sul sensore o errato funzionamento.

Periodicità: ogni due anni.

### ***Verifica della calibrazione del sensore***

La manutenzione ha lo scopo di verificare la correttezza della curva di trasduzione del sensore. Si effettua applicando punti noti di pressione al trasduttore e controllando i valori rilevati dalla sonda.

Periodicità: ogni due anni.

### ***Verifica occlusione del canale di pressione***

La manutenzione ha lo scopo di verificare che non vi siano occlusioni del canale di pressione che porterebbero ad errati funzionamenti. Ad ogni nuova installazione o re-installazione utilizzare della pasta anti-grippaggio sulla filettatura dello stelo.

Periodicità: è buona norma effettuare il controllo quando intervengono variazioni delle condizioni operative, relativamente a materiale e/o temperatura, che possono formare ostruzioni nel canale di pressione.

### ***Verifica funzionamento modalità di comando***

La manutenzione ha lo scopo di verificare il corretto funzionamento delle modalità di comando e dei loro effetti sul sensore. Si devono effettuare le operazioni seguenti con sensore alimentato fuori linea: RESET AUTOZERO, AUTOZERO, CALIBRAZIONE.

Periodicità: ogni due anni

Nella tabella 10.4 sono riportati i guasti più comuni, le possibili cause e le misure di ricerca e soluzione più appropriate

<b>Guasto</b>	<b>Possibili cause</b>	<b>Ricerca e soluzione</b>
Il sensore non segnala pressione e non è in allarme	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Occlusione del canale di pressione</li> <li>• Guasto sullo stadio d'uscita</li> <li>• Sovrapressione dal 106,5% al 200% dello span (HM/HW/HK)</li> <li>• Sovrapressione dal 106,5% al 150% dello span (HI)</li> </ul>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1 - Disalimentare e smontare il sensore</li> <li>2 - Verificare eventuale occlusione del canale in pressione e, se necessario, pulirlo da residui o tappi di materiale</li> <li>3 - Eseguire la funzione di Autozero. Se il problema persiste, inviare il sensore in fabbrica per la riparazione.</li> <li>4 - Ridurre la pressione di processo al di sotto del valore di F.S.</li> <li>5 - Alimentare il sensore off-line e fare una leggera pressione con le dita sulla membrana; se il segnale di uscita è stabile, inviarlo in fabbrica per la riparazione.</li> </ol>
Il sensore è in allarme tipo "HIGH"	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Elemento primario rotto</li> <li>• Errore stadio input</li> <li>• Valore di pressione rilevato sopra soglia (2 x FS)</li> </ul>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1 - Disalimentare e smontare il sensore</li> <li>2 - Se il problema persiste, inviare il sensore in fabbrica per la riparazione</li> </ol>
Il sensore è in allarme tipo "LOW"	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Cavo alimentazione/connettore rotto</li> <li>• Dispositivo non connesso</li> <li>• Sensore non alimentato</li> <li>• Sovratensione</li> <li>• Sottotensione</li> <li>• Alimentazione fluttuante</li> <li>• Errore nella sequenza di programma</li> <li>• Sovratemperatura nell'elettronica</li> <li>• Distacco pin</li> </ul>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1 - Disalimentare e smontare il sensore</li> <li>2 - Controllare che l'alimentatore sia connesso correttamente</li> <li>3 - Controllare la continuità elettrica tra i pin del connettore femmina e l'alimentatore</li> <li>4 - Controllare se i valori di alimentazione rientrano nelle specifiche</li> <li>5 - Controllare se i valori di alimentazione sono stabili</li> <li>6 - Controllare eventuali surriscaldamenti sull'alloggiamento. Eliminare le cause, attendere fino al raffreddamento ed alimentare il sensore.</li> <li>7 - Se il problema persiste, inviare il sensore in fabbrica per la riparazione.</li> <li>8 - Se il sensore funziona correttamente, montare il sensore nella sede seguendo le istruzioni nel manuale di installazione</li> </ol>
La funzione CAL non ha alcun effetto	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Elettronica rotta</li> <li>• Soglia segnale zero fuori range</li> <li>• Connettore rotto/cavo tagliato</li> </ul>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1 - Fermare la macchina</li> <li>2 - Effettuare l'operazione di RESET PARAMETRI; se il valore non rientra nel <math>\pm 20\%</math> FS, smontare il sensore, controllare e pulire la sede, rimontare il sensore ed effettuare nuovamente l'operazione di CALIBRAZIONE</li> <li>3 - Se lo zero rientra nel <math>\pm 20\%</math> FS, controllare cavo e connettore</li> <li>4 - Se il problema persiste, inviare il sensore in fabbrica per la riparazione</li> </ol>
Non si riesce ad effettuare l'operazione di AUTOZERO	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Elettronica rotta</li> <li>• Segnale di zero fuori soglia di attivazione</li> <li>• Connettore/Cavo rotto (soltanto versione autozero esterno)</li> <li>• Errato posizionamento della penna magnetica</li> </ul>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1 - Verificare di eseguire l'operazione con il corretto allineamento tra la penna e la marcatura di autozero</li> <li>2 - Se il problema persiste, fermare la macchina</li> <li>3 - Effettuare l'operazione di RESET PARAMETRI; se il valore non rientra nel <math>\pm 40\%</math> FS, smontare il sensore, controllare e pulire la sede, rimontare il sensore ed effettuare nuovamente l'operazione di AUTOZERO</li> <li>4 - Se lo zero rientra nel <math>\pm 40\%</math> FS, controllare cavo e connettore</li> <li>5 - Se il problema persiste, inviare il sensore in fabbrica per la riparazione.</li> </ol>
Il trasmettitore non comunica con il dispositivo di comunicazione HART	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Elettronica rotta</li> <li>• Dispositivo di comunicazione HART collegato in modo errato</li> </ul>	<ol style="list-style-type: none"> <li>4 - Controllare l'alimentazione elettrica</li> <li>5 - Verificare il collegamento del dispositivo di comunicazione HART</li> <li>6 - Verificare il resistore serie 250 ohm</li> </ol>
Il dispositivo di comunicazione HART non contiene lo specifico DD delle serie HW/HM/HK/HI	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Elettronica rotta</li> <li>• Dispositivo di comunicazione HART collegato in modo errato</li> <li>• Database dispositivo di comunicazione HART (DD) non aggiornato</li> </ul>	<ol style="list-style-type: none"> <li>5 - Controllare l'alimentazione elettrica</li> <li>6 - Verificare il collegamento del dispositivo di comunicazione HART</li> <li>7 - Verificare il resistore serie 250 ohm</li> <li>8 - Verificare il database del dispositivo di comunicazione HART</li> </ol>

Tabella 10.4 Guasti più comuni e misure di ricerca e soluzione

## Applicazioni per l'uso pertinenti alla categoria

I trasduttori delle serie HIE P/S e HIX P/S possono essere impiegati in un sistema di rilevamento della pressione per disattivare tutti gli elementi di generazione della pressione laddove sia superato un valore di soglia. La soglia di attivazione del sistema è impostata in fabbrica e non è reimpostabile dall'utente.

Nello schema "A" (Fig. 10.5) è mostrata una possibile applicazione: il sensore rileva la pressione e la trasduce in un segnale elettrico analogico proporzionale al valore del misurando; l'SRP/CS compara il segnale con quello impostato come soglia di allarme: in caso di superamento della soglia SRP/CS provvede a disattivare gli elementi di generazione della pressione.

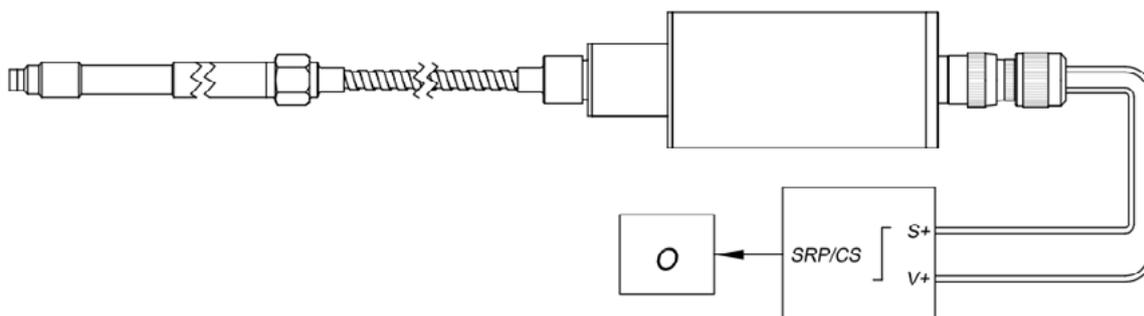


Fig. 10.5 - Schema applicativo A - Uscita in corrente a 2 fili

Nello schema "B" (Fig. 10.6) è mostrata una seconda possibile configurazione con l'uscita relè: il sensore rileva la pressione e la compara con una soglia fissata durante la calibrazione in fabbrica e non modificabile da parte dell'utente; il superamento della soglia porta il relè nello stato NO; se interfacciata, come nell'esempio con l'ingresso di abilitazione del controllore del motore dei sistemi di generazione della pressione, al superamento della soglia lo stato NO induce una inibizione sugli elementi di generazione della pressione.

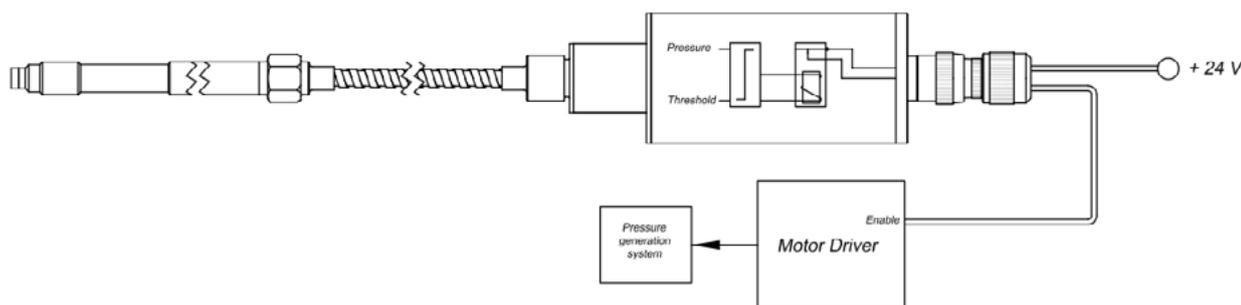


Fig. 10.6 - Schema applicativo B – Uscita relè (non per le versioni "X")

## 11. NOTA RELATIVA ALL'USO DEL RELÉ

Le caratteristiche elettriche dei contatti dichiarate dai costruttori di relè sono riferite all'utilizzo di carichi resistivi. Questo vuol dire che la corrente che scorre nei contatti è più o meno costante. Idealmente un relè con un carico puramente resistivo può operare ai valori di corrente e tensione dichiarati per i contatti per tutta la sua vita senza danneggiamenti.

### Precauzioni per I Contatti

I contatti sono gli elementi più importanti nella costruzione di un relè.

La loro vita è influenzata dal materiale di costruzione, dalla loro forma, dai valori di tensione e corrente applicati, dal tipo di carico, dalla frequenza di commutazione, dall'atmosfera presente nell'ambiente, dalla temperatura di utilizzo e da eventuali rimbalzi presenti durante le fasi di commutazione.

Il trasferimento di materiale tra i contatti, la loro saldatura, l'uso improprio con carichi non resistivi, l'incremento della loro resistenza di chiusura inevitabilmente renderanno relè inutilizzabile. Fare riferimento alle seguenti precauzioni di utilizzo per i contatti.

### Carichi Induttivi

Commutare carichi induttivi è difficile principalmente perchè durante la fase di apertura la corrente cerca di continuare a scorrere nell'induttore.

L'energia in esso conservata quindi si scarica sui contatti, provocando archi che li danneggiano.

Con i carichi induttivi sono frequentemente usati circuiti di soppressione dell'arco elettrico.

Quando si usano carichi induttivi la corrente massima circolante nei contatti del relè deve essere ridotta al 40% del valore riportato sul data sheet del relè (valore riferito a carichi resistivi).

### Carichi Capacitivi

Le capacità, nell'istante della loro prima alimentazione, sono assimilabili a dei corto circuiti, questo vuol dire che la corrente di spunto (in-rush) può essere molto alta e superare di varie volte la massima corrente ammissibile per i contatti.

Resistenze serie sono spesso utilizzate per limitare il fenomeno della corrente di spunto, senza questa resistenza i contatti possono saldarsi tra di loro rendendo il relè inutilizzabile.

Quando si usano carichi capacitivi la corrente massima circolante nei contatti del relè deve essere ridotta al 75% del valore riportato sul data sheet del relè (valore riferito a carichi resistivi).

### Motori

L'avvio di un motore elettrico richiede una corrente di spunto (in-rush) molto elevata.

Durante la rotazione il motore genera una forza contro elettromotrice che, nella fase di arresto del motore, si scarica sui contatti del relè.

Il motore è quindi il peggior carico per i contatti in quanto richiede, al suo avvio, una corrente di spunto molto alta (in-rush) e può generare, durante la fase di arresto, archi elettrici nei contatti.

Quando si usano motori la corrente massima circolante nei contatti del relè deve essere ridotta al 20% del valore riportato sul data sheet del relè (valore riferito a carichi resistivi).

### Tipo di carico e corrente di spunto

Il tipo di carico, la sua corrente di spunto insieme con la frequenza di commutazione sono fattori importanti che possono causare la saldatura dei contatti.

La tabella mostra la relazione tra carichi tipici e la loro corrente di spunto.

Tipo di carico	Corrente di spunto
Carico Resistivo	Corrente stazionaria
Carico Induttivo	da 10 a 20 volte la corrente stazionaria
Motore	da 5 a 10 volte la corrente stazionaria
Carico lampada incandescenza	da 10 a 15 volte la corrente stazionaria
Carico lampada al mercurio	circa 3 volte la corrente stazionaria
Carico lampada vapori di sodio	da 1 a 3 volte la corrente stazionaria
Carico Capacitivo	da 20 a 40 volte la corrente stazionaria
Carico trasformatore	Da 5 a 15 volte la corrente stazionaria

### Forme d'onda tipiche per corrente di spunto

#### Corrente di spunto e tensione inversa

Quando motori, solenoidi o lampade sono attivati, la corrente di spunto generata può essere molto più elevata della corrente stazionaria del circuito. In un carico induttivo, come per esempio un solenoide un motore, un contattore, la tensione inversa generata può arrivare a centinaia o a migliaia di volts.

Generalmente, in condizioni di atmosfera, temperatura e pressione normali, la tensione di scarica in aria è compresa tra i 200 e i 300 V.

Se la tensione inversa supera questo valore, durante la fase di apertura avverrà il fenomeno di scarica tra i contatti.

**Sia la corrente di spunto che la tensione inversa possono causare danneggiamenti nei contatti e chiaramente accorciare la vita del relè.**

Quindi l'utilizzo di opportune circuiti di protezione può ridurre questi fenomeni.

### Trasferimento Materiale dei contatti

Il trasferimento di materiale tra i contatti è causato dall'eccessivo riscaldamento dei contatti che causa la fusione del materiale con conseguente trasferimento.

Questo tipicamente avviene quando si forma un arco elettrico tra i contatti (durante la loro chiusura o apertura) causato da una corrente continua superiore a quella specificata, o da carichi capacitivi che generano elevate correnti di spunto, o da carichi induttivi che generano elevate tensioni inverse.

Quando il trasferimento di materiale diventa importante la deformazione dei contatti può essere osservata ad occhio nudo ed è simile a quanto mostrato in figura 11.1.

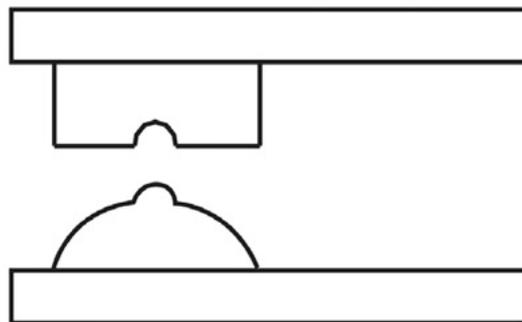
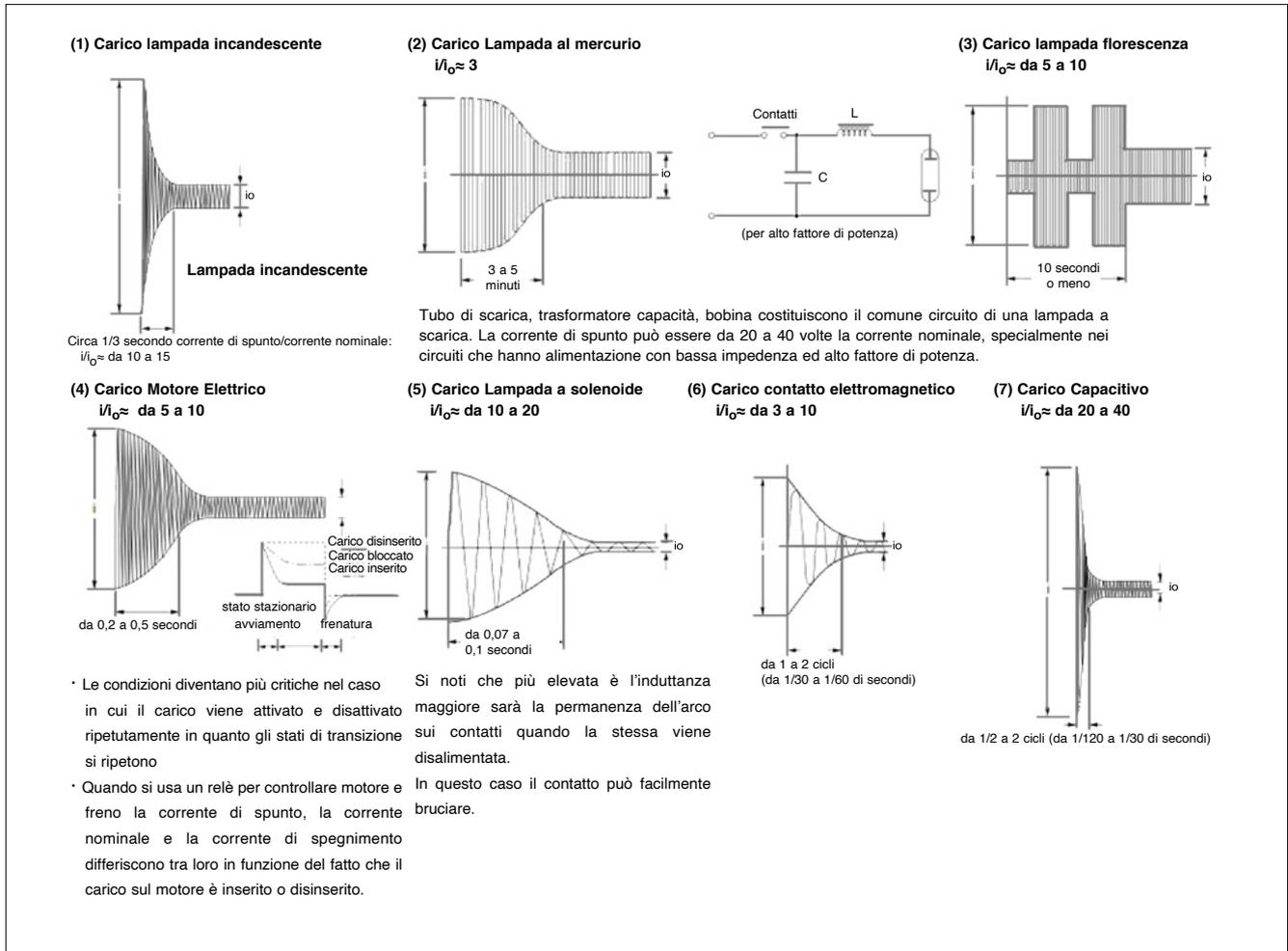


Figura 11.1

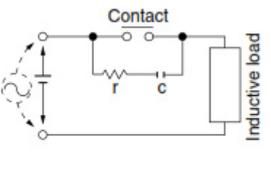
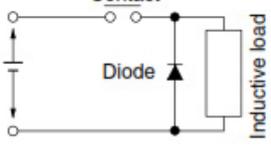
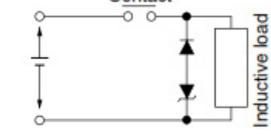
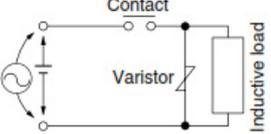
Generalmente la parte concava si forma sul catodo, mentre la convessa sull'anodo.

### Circuiti di protezione per i contatti

L'utilizzo di dispositivi o di circuiti di protezione per i contatti possono ridurre le tensioni inverse a livelli accettabili, prestare comunque la massima attenzione nel loro utilizzo in quanto un loro uso improprio si tradurrà in un effetto negativo.

Circuiti tipici di protezione sono mostrati nella tabella seguente.

### Circuiti di protezione contatti: Carichi Induttivi

Circuito	Tensione	Funzioni/Altro		Selezione dispositivo
		CA	CD	
<b>Circuito CR</b> 	C*	G	<p>Se il carico è un timer, la corrente di dispersione (leakage) che scorre nel circuito CR può causare un funzionamento difettoso. *Se utilizzato con tensione CA assicurarsi che l'impedenza del carico sia sufficientemente più piccola di quella del circuito CR</p>	<p>Guida per selezionare "c" e "r"  <b>c</b> : da 0.5 <math>\mu</math>F a 1<math>\mu</math>F per 1A di corrente nei contatti  <b>r</b> : da 0.5 <math>\Omega</math> a 1 <math>\Omega</math> per 1V di tensione ai contatti                      La variabilità dei valori dipende dalla proprietà del carico e dalle caratteristiche del relè.                      La capacità "c" agisce durante la fase di apertura e serve per sopprimere la scarica quando i contatti sono aperti.                      La resistenza "r" agisce durante la fase di chiusura e serve limitare la corrente quando la tensione viene applicata la volta successiva.                      Utilizzare una capacità "c" con una tensione di rottura (breakdown voltage) da 200 a 300V.                      Utilizzare capacità non polarizzate per i circuiti in CA.</p>
			<p>Se il carico è un relè o un solenoide, il tempo di rilascio si allunga.                      Efficace con circuiti alimentati a 24 or 48V</p>	
<b>Circuito diodo</b> 	NG	G	<p>Il diodo collegato in parallelo consente all'energia immagazzinata alla bobina di fluire, sotto forma di corrente, nella bobina stessa e quindi di essere dissipata per effetto Joule dalla componente resistiva della bobina stessa.                      Questo circuito ritarda il tempo di rilascio da 2 a 5 volte quello riportato nel datasheet</p>	<p>Utilizzare un diodo con tensione di rottura inversa almeno pari a 10 volte la tensione di alimentazione e con corrente diretta almeno pari alla massima corrente circolante nel carico.                      Nei circuiti elettronici, dove le tensioni sul circuito sono piccole (5V) possono essere utilizzati diodi con tensione inversa di rottura pari a 2 o 3 volte la tensione di alimentazione.</p>
<b>Circuito diodo e zener</b> 	NG	G	<p>Efficace quando il tempo di rilascio con il solo diodo è troppo elevato</p>	<p>Utilizzare un diodo zener con tensione di zener circa dello stesso valore della tensione di alimentazione.</p>
<b>Circuito Varistor</b> 	G	G	<p>L'utilizzo del varistore previene che tensioni eccessive siano applicate ai contatti del relè                      Questo circuito ritarda leggermente il tempo di rilascio</p>	-

(G: Good, NG: No Good, C: Care)

### Montaggio dei dispositivi di protezione

E' importante che i dispositivi di protezione (diodi, resistenza, capacità varistori etc) siano posizionati nelle immediate vicinanze del carico o dei contatti.

Se posizionati distanti la loro capacità di protezione può diminuire drasticamente.

Come guida, la distanza dei dispositivi di protezione dal carico o dai contatti deve essere contenuta nei 50 cm

### Commutazione di carichi Capacitivi

L' utilizzo di un relè per la commutazione di carichi capacitive richiede molta attenzione.

Quando i contatti si chiudono una elevata corrente di spunto fluisce nel circuito per caricare il più rapidamente possibile la capacità, questa corrente di spunto è molto più elevata della corrente stazionaria. (da 20 a 40 volte in funzione del valore di capacità).

I contatti del relè possono fondersi a causa di questa corrente di spunto anche se la corrente e la tensione in condizione stazionaria sono all'interno delle specifiche.

**Ogni capacità presente nel sistema contribuisce alla corrente di spunto, indipendentemente che essa appartenga ad un dispositivo reattivo, ad un cavo o ad uno schermo.**

Questa corrente di spunto può essere limitata inserendo una resistenza (da 30  $\Omega$  a 50  $\Omega$ ), tra i contatti e la capacità da commutare, come mostrato in figura 11.2.

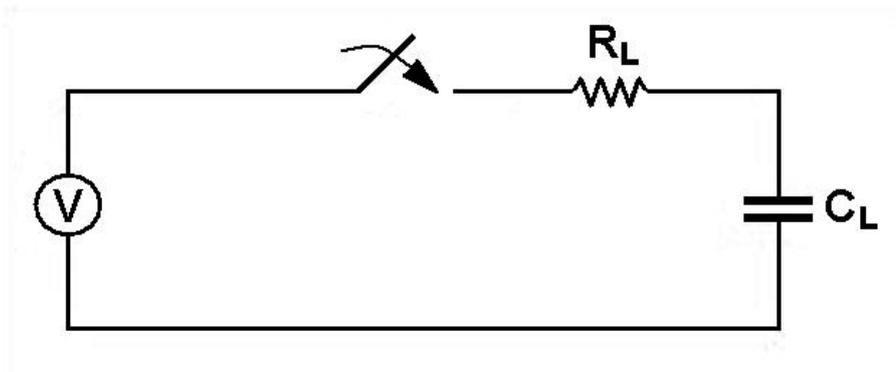


Figura 11.2

**Precauzione nel caso di utilizzo di cavi di collegamento lunghi**

Se la lunghezza dei cavi di collegamento supera i 10 m, la corrente di spunto dovuta alla capacità parassita del cavo può causare elevate correnti di spunto.

Collegare in serie ai contatti una resistenza (da  $10\ \Omega$  a  $50\ \Omega$ ) come mostrato in figura 11.3.

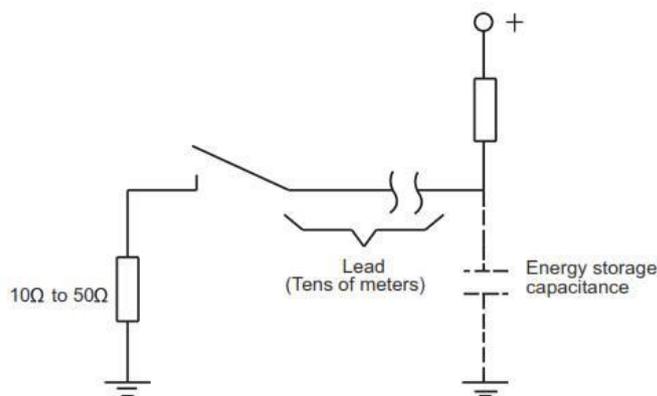


Figura 11.3

**Riferimenti:**

- National Instruments:** <http://www.ni.com/white-paper/4197/en/>
- Panasonic Corporation:** *General application Guidelines ASCTB250E 201402-T*
- Hongfa Relay:** *Explanation of terminology and guidelines of relay*
- Fujitsu Components:** *Engineering Reference Relays*
- Agilent Technologies Inc :** *Application Note 1399*

La versione HIX è progettata e prodotta in conformità a:

## 12. AVVERTENZE DI SICUREZZA PER APPLICAZIONI IN ATMOSFERE POTENZIALMENTE ESPLOSIVE: VERSIONE HIX

- Direttiva ATEX 2014/34/EU secondo EN IEC 60079-0:2018, EN 60079-11:2012, EN 60079-26:2015 (vedere la Dichiarazione di conformità EU aggiornata)
- Schema IECEx secondo IEC 60079-0:2017, IEC 60079-11:2011
- Regolamento EAC TR CU 012/2011
- Regolamento KCs secondo 21-KA4BO-0670 (HIX)
- Regolamento Nepsi Ex secondo GB 3836.1-2010, GB 3836.4-2010, GB3836.20-2010
- Regolamento PESO CCoE

Modo di protezione:

- ATEX: gruppo II, categoria 1G, 1D

Modo di protezione GAS: Ex ia IIC T6, T5, T4 Ga (Ambient Temp.: -20°C...+60°C / +75°C / +85°C)

Modo di protezione DUST: Ex ia IIIC T<sub>200</sub>85°C, T<sub>200</sub>100°C, T<sub>200</sub>110°C

Da IP65 (Ambient Temp.: -20°C...+60°C / +75°C / +85°C)

- IECEx / KCs / Nepsi Ex / PESO: gruppo II, categoria 1G

Modo di protezione GAS: Ex ia IIC T6, T5, T4 Ga (Ambient Temp.: -20°C...+60°C / +75°C / +85°C)

- EAC Ex: gruppo/categoria 0

Modo di protezione GAS: Ex ia IIC T6, T5, T4 Ga (Ambient Temp.: -20°C...+60°C / +75°C / +85°C)

Modo di protezione DUST: Ex ia IIIC T85°C, T100°C, T135°C

Da IP65 (Ambient Temp.: -20°C...+60°C / +75°C / +85°C)

Assicurarsi che gli strumenti nel loop siano collegati in conformità alle linee guida per l'installazione in condizioni di sicurezza intrinseca prima di inserire nel loop il dispositivo di comunicazione HART in un'area pericolosa.

Farlo funzionare soltanto con un alimentatore intrinsecamente sicuro, conforme alla Direttiva EMC; dalle caratteristiche tecniche seguenti quando si impiega l'uscita 4-20 mA:

- |                             |            |   |         |
|-----------------------------|------------|---|---------|
| • Tensione di alimentazione | max. $U_O$ | = | 30 V    |
| • Uscita corrente DC        | max. $I_O$ | = | 100 mA  |
| • Potenza                   | max. $P_O$ | = | 0.750 W |

I valori specificati di  $L_O$  e  $C_O$  per l'alimentatore devono essere maggiori di  $C_i + C_{cable}$  e  $L_i + L_{cable}$ .

- |                      |       |   |            |
|----------------------|-------|---|------------|
| • Induttanza interna | $L_i$ | = | 17 $\mu$ H |
| • Capacità interna   | $C_i$ | = | 10 nF      |

Per i modelli con Autozero esterno/CAL, la funzione deve essere attivata soltanto mediante cortocircuito sui conduttori del cavo o sul morsetto del cavo. Non è consentito alcun altro circuito elettronico attivo.

Evitare l'accumulo di polvere sul trasmettitore.

L'installazione e la manutenzione devono essere effettuate in conformità alle linee guida internazionali sull'installazione e manutenzione per le atmosfere esplosive per presenza di gas, per es.:

- IEC/EN 60079-14
- IEC/EN 60079-17
- Altre linee guida/norme nazionali

## 一、产品使用注意事项

## 1、产品的使用环境温度范围为：

温度组别	使用环境温度 Ta
T4	-20°C ~+85°C
T5	-20°C ~+75°C
T6	-20°C ~+60°C

2、 变送器应与已通过防爆认证的关联设备配套共同组成本安防爆系统方可用于爆炸性气体环境。其系统接线必须同时遵守本产品和所配关联设备的使用说明书要求，接线端子不得接错。本安参数及最大内部等效参数见下表：

最高输入电压 Ui (V)	最大输入电流 Ii (mA)	最大输入功率 Pi (W)	最大内部等效参数	
			Ci(nF)	Li (μH)
30	100	0.75	10	17

Ci和Li的参数包括：连接电缆的电容和电感（最大长度15m）。

3、 产品与关联设备的连接电缆应为带绝缘护套的屏蔽电缆，其屏蔽层应接地。

4、 用户不得自行随意更换该产品的电气零部件，应会同产品制造商共同解决运行中出现的故障，以免影响防爆性能和损坏现象的发生。

5、 产品的安装、使用和维护应同时遵守产品说明书、GB3836.13-2013“爆炸性环境第13部分：设备的修理、检修、修复和改造”、GB/T3836.15-2017“爆炸性环境 第15部分：电气装置的设计、选型和安装”、GB/T3836.16-2017“爆炸性环境 第16部分：电气装置的检查和维护”、GB/T3836.18-2017“爆炸性环境 第18部分：本质安全电气系统”、GB15577-2018“粉尘防爆安全规程”及GB50257-2014“电气设备安装工程爆炸和火灾危险环境电气装置施工及验收规范”的有关规定。



**GEFRAN**

**GEFRAN spa**

via Sebina, 74 - 25050 Provaglio d'Iseo (BS) - ITALIA - Tel. +39 0309888.1 - Fax +39 0309839063  
[www.gefran.com](http://www.gefran.com)