

Istruzioni per l'installazione Sensore PT100

Motori riavvolgibili 6" / 8" / 10" / 12"

Parti necessarie

- PT 100 Kit 304/316: (308 016 66..)
904L: (308 016 67..)
- Strumento di riempimento: (308 726 103)



- Durante le operazioni di svuotamento e riempimento del motore, indossare occhiali e guanti di protezione.
- Non esercitare alcuna pressione sul PT100.

Depressurizzazione (Fig. 2)

Posizionare il motore in verticale e rimuovere il tappo di chiusura della valvola di riempimento (21). Inserire con cautela la siringa (4) senza lo stantuffo nella valvola di riempimento. Raccogliere il liquido fuoriuscito in un contenitore pulito. Se non fuoriesce più liquido, il motore è depressurizzato. Rimuovere la siringa di riempimento.

PT100 Installazione nei motori WW/304SS/316SS 6" - 10"

Rimuovere il tappo di chiusura a vite (21) dello scudo terminale. Preparare il PT100 in base alla versione del motore (Fig. 1). Inserire ora il PT100 fino all'arresto. Serrare il dado di raccordo fino all'arresto. **ATTENZIONE: Nei motori da 6", assicurarsi che il dado di raccordo non sporga oltre la sede della pompa (Fig. 5).**

PT100 Installazione nei motori WW/304SS/316SS 12"

Rimuovere il tappo di chiusura a vite (21). Riempire il motore con il liquido di riempimento o con acqua di rubinetto pulita fino al bordo inferiore del foro PT100. Inserire il PT100 fino all'arresto e serrare il dado di raccordo. Il motore da 12 pollici è ora pronto per il funzionamento.

Installazione di PT100 in motori 904L da 6" a 12"

Rimuovere il tappo di chiusura a vite (21) dello scudo terminale. Preparare il PT100 in base alla versione del motore (Fig. 1). Marcare il cavo PT100 a 80 mm dall'estremità del sensore PT100 (Fig. 4). Inserire ora il PT100 fino alla marcatura e avvitare il dado di raccordo.

Realizzare e verificare la disponibilità all'uso di motori da 6" e 10"

Rimuovere il tappo del filtro (21) dalla vite della valvola di riempimento. Utilizzare la siringa (3) per riempire il motore con il liquido di riempimento o con acqua di rubinetto pulita. La posizione della membrana dopo il riempimento deve essere inferiore a:

Distanza diaframma	6"/8"	44 mm ± 2
	10"	64 mm ± 2

Prova dei motori da 6" - 10" (Fig. 6):

Posizionare il motore in modo che la valvola di riempimento si trovi nella posizione più alta. Premere con cautela il perno di prova (1) nella valvola di riempimento per consentire la fuoriuscita dell'aria. Se il liquido di riempimento fuoriesce senza bolle, il motore è sfiatato.

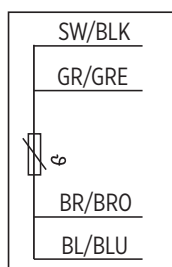
Motore da 6": Inserire il perno di prova (1) nell'apertura centrale dell'alloggiamento del diaframma (Fig. 6).

Motori da 8" / 10" Inserire il perno di prova (1) nell'apertura smentrata dell'alloggiamento del diaframma (Fig. 6).

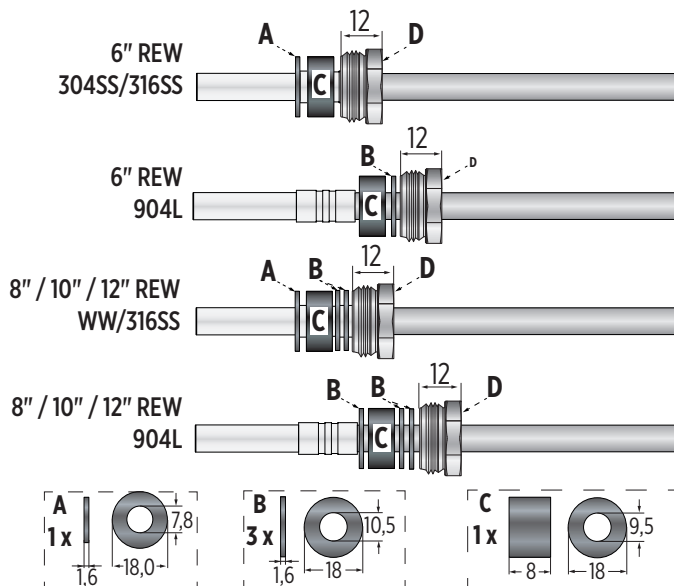
Misurare la distanza del diaframma dal bordo esterno del foro. Aggiungendo o scaricando il liquido di riempimento, è possibile regolare la distanza della membrana ai valori specificati. Reinserrire il tappo del filtro (21) nella vite della valvola di riempimento.

Installazione elettrica:

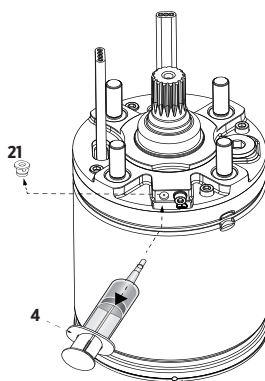
Impostazione dell'unità trigger - punti di commutazione
vedere le istruzioni per l'uso del motore



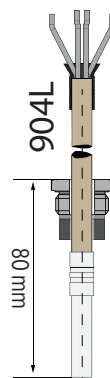
(Fig.1) Preparazione del PT100 per il montaggio nei motori REW



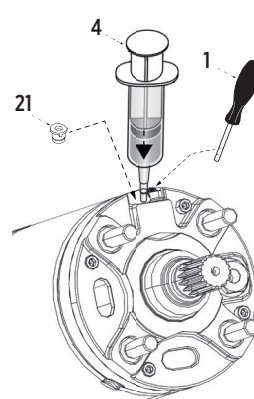
(Fig.2) Scarico della pressione



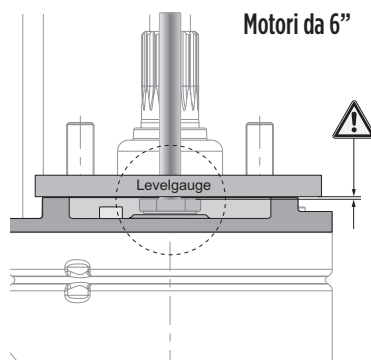
(Fig.4)



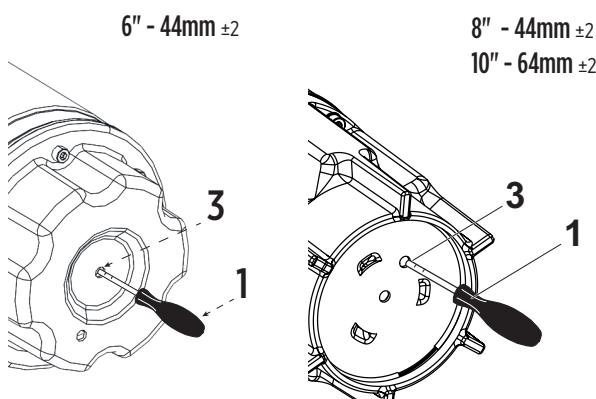
(Fig.3) Riempimento e sfiato



(Fig.5)



(Fig.6) Controllo del livello della membrana



Installation manual PT100 Sensor Rewindable Motors 6" / 8" / 10" / 12"

Required parts and tools

- PT 100 Kit 304/316: (308 016 66..)
904L: (308 016 67..)
- Filling - Kit: (308 726 103)



- Wear safety goggles and protective gloves when emptying and filling the motor.
- Do not exert any strain force on the PT100.

Pressure compensation (Fig. 2)

Stand the motor vertically and remove the plug (21) from the filling valve. Remove the plunger from the syringe (4) and carefully insert it into the valve. Collect the escaping liquid in a clean container. When no more liquid remains, there is no longer any pressure in the motor. You can now remove the syringe.

PT100 assembly 304SS/316SS Motors 6" - 10"

Remove the screw plug (21) in the end bell. Prepare the PT100 according to the motor version (Fig. 1). Now insert the PT100 until it stops. Tighten the union nut to the stop. **CAUTION: For 6" motors, ensure that the union nut does not extend out over the pump seat (Fig. 5).**

PT100 assembly WW/304SS/316SS Motors 12"

Remove the screw plug (21). Fill the motor with filling liquid or clear drinking water up to the lower end of the PT100 hole. Insert the PT100 to the stop and tighten the union nut. The 12" motor is now ready for operation.

PT100 assembly 904L Motors 6" - 12"

Remove the screw plug (21) in the end bell. Prepare the PT100 according to the motor version (Fig. 1). Mark the PT100 cable at 80mm from the end of the PT100 sensor (Fig. 4). Now insert the PT100 up to the marking and tighten the union nut.

Preparing for operation and checking 6" - 10" Motors

Remove the screw plug (21) in the end bell. Use the syringe (3) to fill the motor with filling liquid or clear drinking water. After filling, the diaphragm position has to be less than:

Diaphragm position	6"/8"	44 mm ± 2
	10"	64 mm ± 2

Checking 6" - 10" Motors (Fig. 6):

Position the motor so that the filling valve is in the highest position. Carefully insert the test pin (1) into the filling valve to allow the air to release. If filling fluid is released without bubbles, the motor is air-free.

6" Motors: Insert the test pin (1) into the central port of the diaphragm housing (Fig 6).

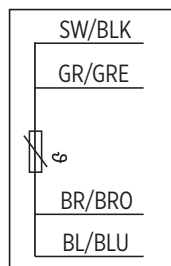
8" - 10" Motors: Insert the test pin (1) into the off-center port of the diaphragm housing (Fig 6).

Check the distance between the diaphragm and the outer end of the hole. You can adjust the membrane distance to the specified values by filling or draining the filling liquid. Reinsert the filter plug (21) into the filling valve screw.

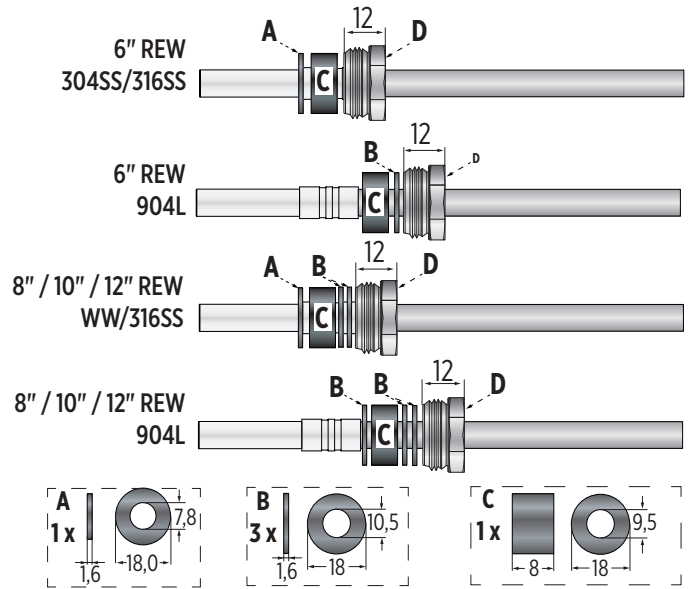
Electric installation:

Adjusting switching equipment- Trip points

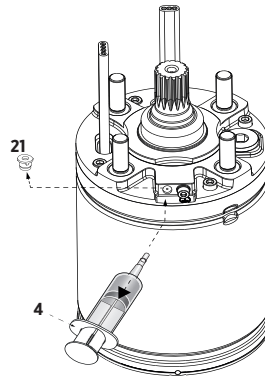
see operating instructions of the motor



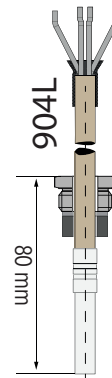
(Fig.3) PT100 Preparation for mounting in REW motors



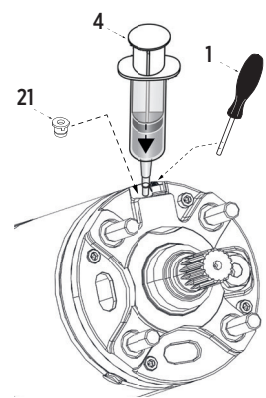
(Fig.2) Pressure relief



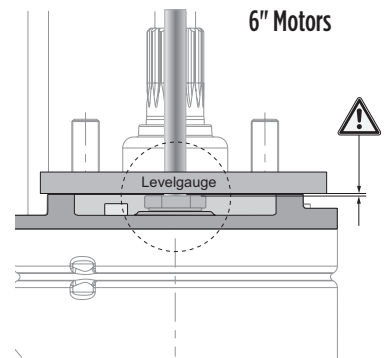
(Fig.4)



(Fig.3) Filling & bleeding



(Fig.5)



(Fig.6) Diaphragm fill level check

