

Los presostatos **CER** se entregan calibrados, no obstante, si requiere regularlo se hará de la siguiente manera.

MUY IMPORTANTE

Todas las maniobras de regulación deberán realizarse con la alimentación eléctrica interrumpida.

El equipo arrancará en cualquier instante, por lo que se torna extremadamente peligroso para las manos, ropa u objetos colgantes.

Una vez cortada la alimentación eléctrica, retire la tapa del presostato tirando desde el borde superior trasero de la misma.

Para modificar la presión de corte:

Utilizando una llave estriada de 1/2" (12,7mm) se gira -lentamente- la tuerca central, hacia la derecha, apretando (en el sentido horario), para aumentar la presión de trabajo. Aflojando (en sentido anti-horario) para disminuir la presión de trabajo. Este efecto se ve reflejado por el movimiento de la aguja índice. Recuerde que la presión no se puede apreciar con exactitud sobre la escala, por lo que si el valor es crítico se lo deberá verificar utilizando un manómetro que indique la presión existente en la línea.

Cuando la presión se lleve a un valor muy alto, deberá verificarse, por medio de una sonda, que la distancia entre espiras de resorte no sea menor a 0,2 mm. Si ésta distancia es menor produce el bloqueo del mecanismo con lo cual no desconectará nunca. Para regular con exactitud la presión de corte se procederá de la siguiente manera:

Recuerde que la operación dentro del presostato se realice sin tensión, para evitar el sorpresivo arranque en el sistema.

1) Llevar la presión del sistema a la deseada de corte. Si el presostato estuviera cortando por debajo, habrá que aumentarla girando la tuerca central hacia la derecha, no más de una vuelta por vez.

2) Manteniendo la presión deseada, girar la tuerca central hacia la izquierda, lentamente y sin ejercer presión sobre el resorte hasta que se note el disparo de los contactos.

3) Bajar la presión hasta la requerida de reconexión. Si el contacto se volvió a conectar significa que se debe aumentar la tensión del resorte, girando la tuerca lateral hacia la derecha. Si el contacto no se conectó, se tendrá que disminuir la tensión, girando la tuerca hacia la izquierda.

4) Para modificar la presión diferencial se maniobrará la tuerca de 5/16". Igual a lo indicado arriba, girando a la derecha la diferencia aumenta (mayor caída de presión antes de la reconexión). La misma se asienta, con una ranura, sobre un par de dientes en el brazo del rolete. Cuando se gire, se notará cada vez que caiga en esa posición (1/2 vuelta).

5) Reconecte eléctricamente para que el presostato realice el corte y reconexión mientras observa la indicación en el manómetro. Si es necesario, repita los pasos anteriores.

Existen dos posiciones distintas para el apoyo de la tuerca, "A" y "B".

Con la tuerca apoyada sobre los dientes "A" se obtendrán los valores medios a máximos. Para lograr el mínimo valor diferencia se deberá pasar al punto "B".

Para pasar la tuerca de una a otra posición, sólo se la debe desplazar dentro de la ranura. Como está sujeta por el resorte, hará un clic saliendo de un apoyo y pasando al otro.

Antes de dejar el presostato en servicio vuelva a verificar que las conexiones eléctricas estén firmemente apretadas y que la tuerca que regula la presión diferencial esté bien calzada sobre los dientes, para que no se desplace por vibraciones. Utilice siempre herramientas apropiadas.

Para tener presente: Es necesario que la presión diferencial se mantenga lo más alta posible, compatible con las necesidades del proceso, para asegurar la presión entre los contactos. Cuanto más baja es la presión diferencial, más baja es la presión que el sistema aplica a los contactos. Una presión de contactos muy baja produce excesivo chisporroteo en los mismos especialmente, cuando la carga eléctrica es alta. Cuando la presión de corte deba ser variada frecuentemente, por necesidades de proceso utilice nuestro modelo con regulación manual exterior. El mismo permite modificar la presión de corte con el motor en marcha.

