



INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD

1. La válvula Wet-Tap 3519 puede únicamente instalarse en, o desmontarse de, sistemas que no estén presurizados (0 psig).
2. La presión debe reducirse a 25 lb/pulg² al desmontar o al instalar el sensor, y mantenerse a un valor no mayor de 25 lb/pulg² al desmontarlo.
3. Durante el desmontaje del sensor, el personal debe mantenerse apartado de la zona de recorrido del sensor y del cable de seguridad.
4. Confirmar la compatibilidad química antes de utilizar este producto.
5. No exceder los valores máximos especificados de temperatura y presión.
6. Utilizar gafas de seguridad y careta durante los procedimientos de instalación y servicio.
7. No modificar el montaje del producto.

¡El incumplimiento de las instrucciones de seguridad puede traer como consecuencia lesiones personales graves!



1. Especificaciones

Materiales

Cuerpo:	PVC
Asiento de bola:	PTFE
Juntas tóricas (sellos "O"):	FPM

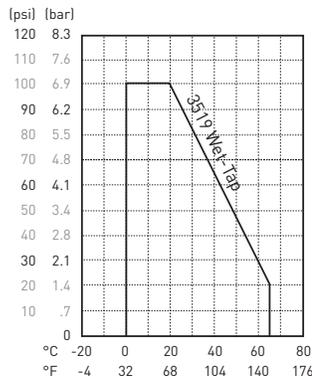
Normas

- Fabricado según ISO 9001 para calidad, ISO 14001 para gestión medioambiental e OHSAS 18001 para gestión de seguridad y salud ocupacional.
- CE
- Conformar a RoHS

Condiciones del líquido

Regímenes nominales de temperatura/ presión:

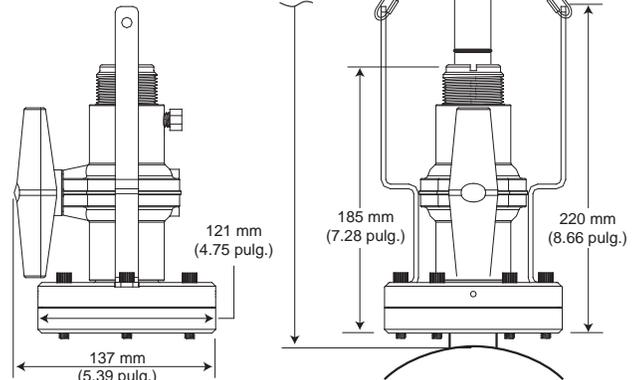
- 7 bars máx., -18 a 20 °C (100 psi máx., 0 a 68 °F)
- 1.4 bars máx. a 66 °C (20 psi máx. a 150 °F)



Dimensiones

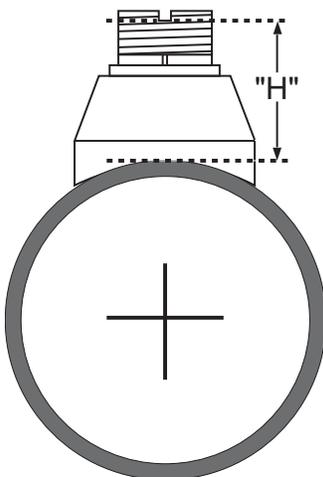
Espacio mínimo total para insertar o retirar el sensor:

- tuberías de 1/2 a 4 pulg.: 737 mm (29 pulg.)
- tuberías de 5 a 8 pulg.: 762 mm (30 pulg.)
- 10 pulg. o mayores: 813 mm (32 pulg.)



2. Dimensiones H

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



Acero al carbono			Acero inoxidable		
Pieza №	Dimensiones "H"		Pieza №	Dimensiones "H"	
	Pulgas	mm		Pulgas	mm
CS4W020	2.38	60.45	CR4W020	2.38	60.45
CS4W025	2.33	59.18	CR4W025	2.33	59.18
CS4W030	2.32	58.92	CR4W030	2.32	58.92
CS4W040	2.30	58.42	CR4W040	2.30	58.42
CS4W050	3.09	78.48	CR4W050	3.09	78.48
CS4W060	2.96	75.18	CR4W060	2.96	75.18
CS4W080	2.73	69.34	CR4W080	2.73	69.34
CS4W100	5.48	139.19	CR4W100	5.48	139.19
CS4W120	5.25	133.35	CR4W120	5.25	133.35
CS4W140	5.10	129.54			
CS4W160	4.85	123.19			
CS4W180	4.60	116.84			
CS4W200	4.38	111.25			
CS4W240	4.16	105.66			
CS4W360	4.10	104.14			

3. Accesorios Signet

Tipo	Descripción	Tipo	Descripción
Uniones en "t" plásticas	<ul style="list-style-type: none"> • Versiones de 0.5 a 4 pulg. • PVC o CPVC 	Uniones en "t" roscadas de acero al carbono y acero inoxidable	<ul style="list-style-type: none"> • Versiones de 0.5 a 2 pulg.
Monturas de PVC engomadas	<ul style="list-style-type: none"> • Disponibles únicamente en tamaños de 10 y 12 pulg. • Haga un orificio de 2-1/2 pulg. en la tubería. • Se fijan en su sitio con un cemento disolvente 	Weldolets soldados de acero al carbono y acero inoxidable	<ul style="list-style-type: none"> • 2 a 4 pulg.: haga un orificio de 1-7/16 pulg. en la tubería • Por encima de 4 pulg.: haga un orificio de 2-1/4 pulg. en la tubería. • Si desea más información, véase la sección 4
Montura abeazadera de PVC	<ul style="list-style-type: none"> • 2 a 4 pulg.: haga un orificio de 1-7/16 pulg. en la tubería • 6 a 8 pulg.: haga un orificio de 2-1/4 pulg. en la tubería 	Montura en "U" de PVC, mátrica	<ul style="list-style-type: none"> • Para tuberías DN 65 a 200 mm • Se requiere hacer un orificio de 30 mm en la tubería
Monturas con flejes de hierro	<ul style="list-style-type: none"> • 2 a 4 pulg.: haga un orificio de 1-7/16 pulg. en la tubería • Por encima de 4 pulg.: haga un orificio de 2-1/4 pulg. en la tubería. • Pedido especial 14 pulgadas a 36 pulgadas 	Accesorio de unión mátrico	<ul style="list-style-type: none"> • Para tuberías DN 15 a 50 mm • PP o PVDF

- En el catálogo de medición e instrumentación de Signet se muestra un completo surtido de acopladores.

4. Instalación de la válvula Wet-Tap

El Signet 3519 Wet-Tap se acopla directamente a los accesorios de instalación Signet para permitir el desmontaje del sensor de flujo sin tener que parar el sistema. Consiste en una brida y placa de soporte que se enroscan en el encaje del tubo, y una válvula esférica de PVC a través de la cual se inserta un sensor de flujo de longitud extendida en el tubo.



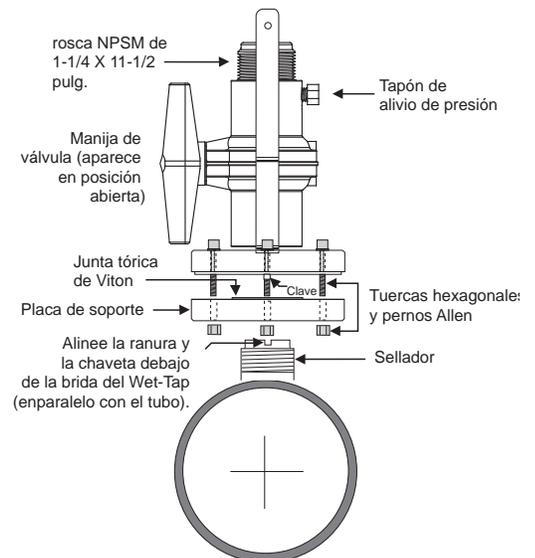
Precaución: La válvula Wet-Tap 3519 puede únicamente instalarse en, o desmontarse de, sistemas que no estén presurizados (0 psig).

Procedimiento

1. Extraiga las seis tuercas hexagonales y pernos de la brida Wet-Tap. Separe la placa de soporte del montaje principal. Asegúrese de que la junta tórica de Viton encaje de manera adecuada en la ranura de la placa de soporte.
2. Aplique material sellador a las roscas de encaje del tubo para prevenir filtraciones. Para eliminar fugas, se puede sellar la válvula a la conexión mediante uno de los siguientes dos métodos:
 1. Con una silicona RTV como la silicona II de GE Sealants and Adhesives™.
 2. Con un cemento para PVC tal como el producto "Red Hot Blue Glue" de Christy (para conexiones de PVC) o un cemento similar para tubos de PVC.

NOTA: Esto fijará permanentemente la válvula a la conexión de instalación. El tiempo de secado es muy corto, por lo que se debe tener cuidado para que no haya errores en el proceso de instalación.

3. Atornille la placa de soporte al encaje del tubo (con la junta tórica hacia arriba). Debe enroscarse completamente hasta que se vean las ranuras de la parte superior del encaje del tubo.
4. Incorpore el Wet-Tap principal a la placa de soporte. Asegúrese de que las teclas de alineación en la brida coincidan con las ranuras en el encaje del tubo.
5. Afloje la placa de soporte (que mantiene el Wet-Tap principal en su sitio) hasta que se sienta una ligera resistencia. Afloje un cuarto de vuelta adicional para asentar la junta tórica.
6. Coloque las seis tuercas hexagonales y pernos para asegurarse de que el Wet-Tap quede en su lugar. Ajuste la posición de la placa de soporte según sea necesario para alinear los tornillos.
7. Inspeccione el tapón de alivio de la presión en el Wet-Tap. Debe apretarse a mano para impedir las filtraciones.
8. Cierre la válvula esférica girando la manija hasta la posición completamente cerrada (paralela con el tubo).



5. Instalación/Retiro del sensor de flujo

Para instalar el sensor de flujo:

1. Lubrique las juntas tóricas con un lubricante (grasa) viscoso que no sea derivado del petróleo y que sea compatible con el sistema.
2. Inserte cuidadosamente el sensor en el montaje de la válvula 3519 hasta que las dos primeras juntas tóricas queden asentadas en el orificio (fig. 1).
 - **Tenga cuidado para no dañar el rotor con la válvula esférica cerrada.**
3. Usando las abrazaderas, acople los cables de seguridad del sensor a los soportes del montaje 3519 (apriete únicamente a mano).
4. Tire del sensor de flujo hacia arriba para eliminar la parte floja de los cables de seguridad. (Figura 2)



Advertencia: Los cables de seguridad se instalan en la fábrica a una longitud precisa; por tal motivo, **NO** trate de repararlos ni sustituirlos.



Advertencia: La presión del sistema tiene que ser **25 psi o inferior** antes de instalar o retirar el sensor.

5. Abra la válvula esférica. (Figura 2)
6. Empuje el sensor de flujo en el montaje 3519 con movimiento de giro.
 - Gire el sensor de tal forma que las flechas de la tapa negra apunten en la dirección del flujo.
 - Una vez que la alineación esté correcta, la empaquetadura del sensor estará paralela a la tubería (fig. 3)
7. Alinee las orejetas situadas debajo de la tapa roja del sensor con las ranuras del accesorio de unión, y apriete la tapa roja del sensor (fig. 4)

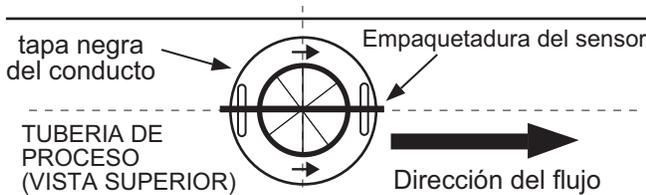


Figura 3

- **APRIETE ÚNICAMENTE CON LA MANO.** NO utilice herramienta alguna, porque podría dañar las partes plásticas.

Para desmontar el sensor de flujo:

Advertencia: La presión del sistema tiene que ser **25 psi o inferior** antes de instalar o retirar el sensor de flujo. Durante el desmontaje del sensor, manténgase apartado de la zona de recorrido del sensor y del cable de seguridad.

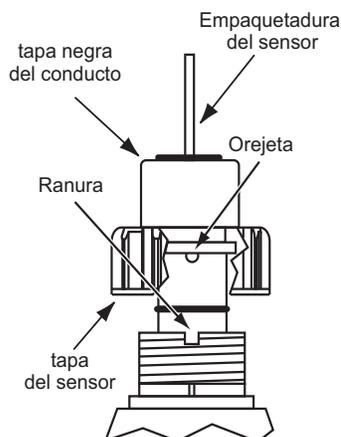


Figura 4

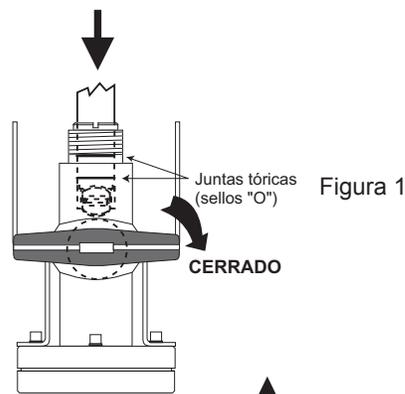


Figura 1

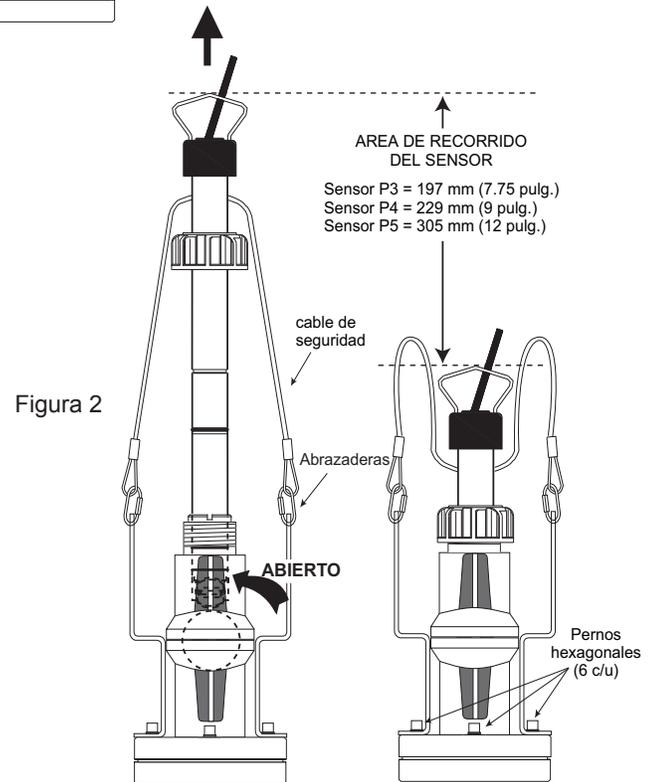


Figura 2

Inspeccione los seis (6) pernos hexagonales (fig. 2) antes de destornillar la tapa del sensor. **Si están flojos, apriételos bien antes de continuar.**



1. Destornille la tapa roja del sensor. **NO** utilice herramienta alguna, porque podría dañar las partes plásticas.



2. Con cuidado, tire del sensor de flujo hacia arriba utilizando un movimiento de giro, hasta que los cables de seguridad estén completamente extendidos. (Figura 2)

3. Cierre la válvula esférica. (Figura 1)
4. Afloje el tapón de alivio de presión para despresionar el área del sensor.
5. Desconecte las abrazaderas de los cables de seguridad del sensor de los soportes del montaje 3519.
6. Ahora podrá sacar el sensor sin peligro.



6. Información para pedidos

Pieza N.º	Código	Descripción
3-3519	159 000 757	Válvula Wet-tap de PVC (no se incluye el sensor)
P51530-P3	198 840 310	Sensor de rueda de paletas, longitud extendida, Polypro (0.5 a 4 pulg.)
P51530-P4	198 840 311	Sensor de rueda de paletas, longitud extendida, Polypro (5 a 8 pulg.)
P51530-P5	198 840 312	Sensor de rueda de paletas, longitud extendida, Polypro (10 a 36 pulg.)
3-2536-P3	159 000 758	Sensor de rueda de paletas, flujo bajo, longitud extendida, Polypro (0.5 a 4 pulg.)
3-2536-P4	159 000 759	Sensor de rueda de paletas, flujo bajo, longitud extendida, Polypro (5 a 8 pulg.)
3-2536-P5	159 000 760	Sensor de rueda de paletas, flujo bajo, longitud extendida, Polypro (10 a 36 pulg.)
3519/515-P3	159 000 819	Wet-tap con sensor de rueda de paletas 515 (0.5 a 4 pulg.)
3519/515-P4	159 000 820	Wet-tap con sensor de rueda de paletas 515 (5 a 8 pulg.)
3519/515-P5	159 000 821	Wet-tap con sensor de rueda de paletas 515 (10 a 36 pulg.)
3519/2536-P3	159 000 822	Wet-tap con sensor de flujo bajo 2536 (0.5 a 4 pulg.)
3519/2536-P4	159 000 823	Wet-tap con sensor de flujo bajo 2536 (5 a 8 pulg.)
3519/2536-P5	159 000 824	Wet-tap con sensor de flujo bajo 2536 (10 a 36 pulg.)



Georg Fischer Signet LLC, 3401 Aero Jet Avenue, El Monte, CA 91731-2882 U.S.A. • Tel. (626) 571-2770 • Fax (626) 573-2057
Para ventas y servicio en todo el mundo, visite nuestro sitio web: www.gfsignet.com • O llame al: (en EE. UU.) (800) 854-4090
Para obtener la información más reciente, consulte nuestro sitio web en www.gfsignet.com