

Caractéristiques Techniques

| | |
|----------------------------------|---|
| Alimentation | 20÷36Vdc; 20÷255Vac 50/60Hz |
| Consommation | 0,5W (Vdc); 5 VA (Vac) Maxi. |
| Boîtier - Tête de Sonde | Polycarbonate |
| Densité Min. Produit | 20g/dm ³ |
| Granulometrie Max. produit | 12 mm |
| Protection | IP 66 |
| Presse-Etoupe | Pg 13,5 |
| Bornes | pour Section Fils Max. 1,5mm ² |
| Raccord Process | G 1"½, en Inox AISI316 |
| Lames Vibrantes | en Inox AISI316 |
| Poids Version compacte (A) | 1,5 Kg |
| Temp. Boîtier | -40 à +70 °C |
| Temp. Produit | -40 ÷ +150 °C |
| Temp. de stockage | -40 ÷ +70 °C |
| Pression de service | 25 bar Maxi. |
| Voyants Lumineux | LED pour Etat du Relais LED pour Mode de Détection |
| Mode de Détection | Niveau Min. ou max. |
| Temporisation | 1 ou 4s |
| Mode de Programation | Touches |
| Pouvoir de Coupure | 250Vac ; 5A max. |



- Détection de niveau pour Poudres & Granulés
- Contrôle de Niveau Mini. ou Maxi.
- Sortie Relais - Contact Inverseur
- Alimentation Universelle AC/DC

RSL200 - Références COMMANDE

| RSL200 | Code | Version |
|--------|-------------|---|
| | A | Compacte |
| | B | Extension rigide, prix par 100 mm |
| | C | Extension à Câble, prix au mètre |
| | E | Compacte + capot transparent |
| | Z | Speciale |
| | Code | Certification |
| | 0 | SANS |
| | 1 | Zona 22 - Boîtier Polycarbonate + fibre de Verre IP66 |
| | Code | SORTIE |
| | A | N. 1 Relais SPDT |

| | | | |
|--------|---|---|---|
| RSL200 | A | 0 | A |
|--------|---|---|---|

Exemple de Référence pour commande

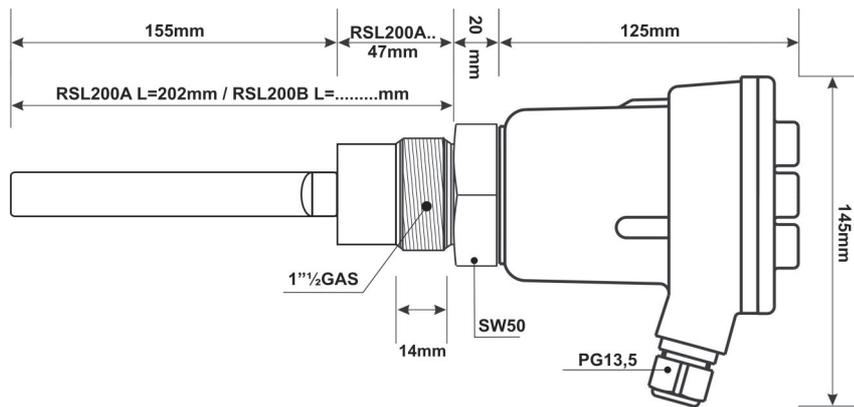
RSL200 - General

La Lame Vibrante est un système à résonance mécanique qui est activé et maintenu grâce à un circuit électronique. Le produit, atteignant l'extrémité du barreau vibrant, atténué les vibrations et provoque le basculement du relais. Quand le produit libère les "lames", le capteur rétablit automatiquement la vibration standard.

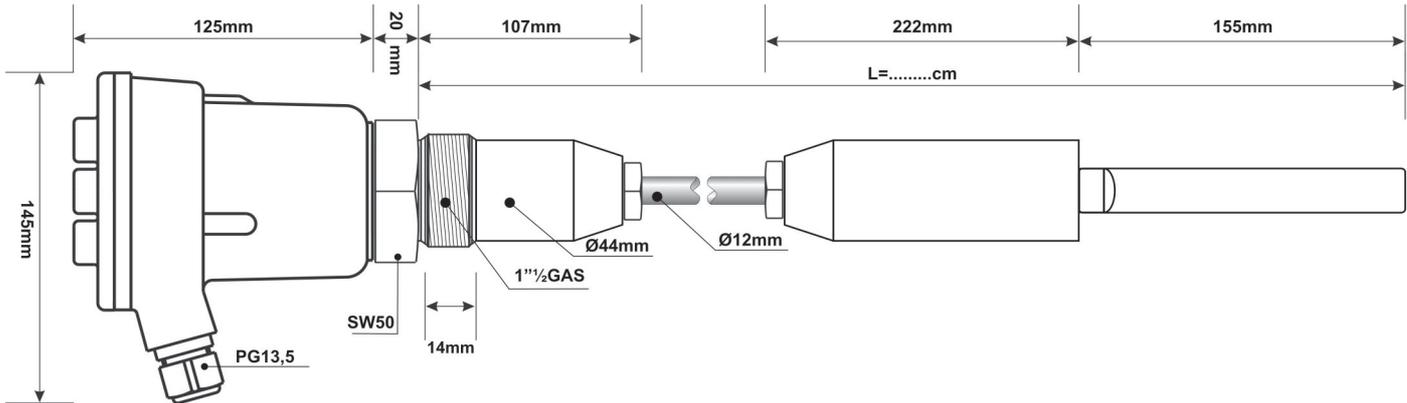
RSL200 - Applications

Les applications typiques sont la protection du trop-plein, et le contrôle d'absence de produit : farine, cereales, lait en poudre, sable, ciment, granulés de plastique, granulés organiques, polyéthère expansé, plumes, ect.

RSL200A/B_ _
Figure 1/A



RSL200C_ _.
Figure .1/B



RSL200 - Raccordement Electrique

ATTENTION : tous les branchements doivent être réalisés hors tension.

Il collegamento elettrico deve essere eseguito in base all'unità elettronica incorporata. Brancher l'alimentation ete attenendosi alle illustrazioni. Brancher la Borne GND à la Masse du réservoir métallique. Dans le cas dans réservoir plastique (ou non conducteur) se connecter à la Terre, avec raccordement sur le "Raccord Inox" via le trou fileté (M4 x 5).

Sortie Relais (Figure 2) :

Tension d'alimentation: "20÷255Vac, 50/60Hz" ou "20÷36Vdc")

Ci-dessous le relais est représenté hors tension.

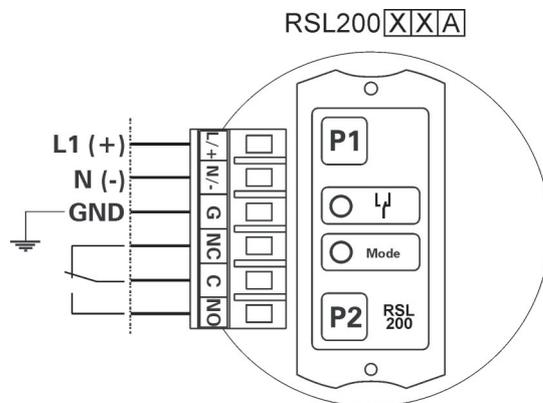


Figure 2

RSL200 - Installation

I sensori possono essere installati in qualsiasi posizione, purché si trovino all'altezza del punto d'intervento prefissato. I diversi tipi di prodotto e le singole esigenze operative richiedono specifiche installazioni, da eseguire tenendo conto delle seguenti informazioni:

Bocchettone di carico

Montare il sensore in modo che l'elemento vibrante non venga investito dal flusso di carico (fig.4e). Nel caso in cui non si possa fare diversamente, proteggere l'elemento vibrante fissando sopra un'apposita lamina (fig.4.c). Il montaggio mostrato in fig.4.c(2) si è dimostrato valido nel caso di prodotti abrasivi, perché in una lamina concava si forma uno strato di prodotto che la protegge dall'abrasione.

Montaggio orizzontale

Per ottenere che il punto d'intervento sia il più esatto possibile, occorre installare il sensore in posizione orizzontale. Se tuttavia viene concessa una tolleranza di alcuni centimetri è consigliabile installare il sensore con una inclinazione verso il basso di ca. 20° , al fine di evitare la formazione di depositi di prodotto sul diapason (fig.4.b). Montare il sensore in modo che i rebbi del diapason risultino il più possibile di taglio (fig.4.b/c/d). Utilizzare una chiave CH50 per stringere (fig.5.b) e non fare forza sul coperchio di chiusura (fig.5.c).

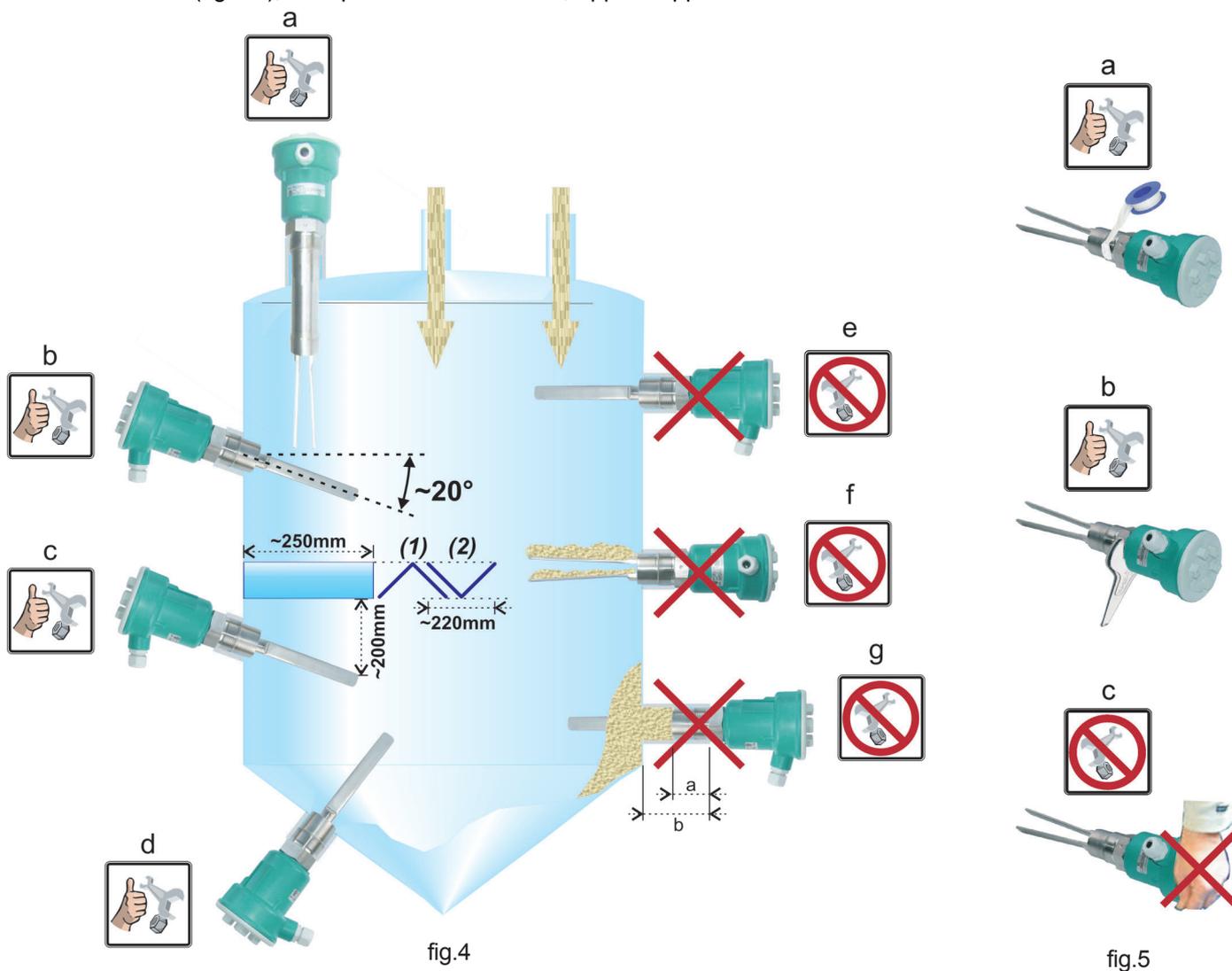
Depositi

Installare il sensore in modo che i rebbi del diapason risultino il più possibile di taglio, in questo modo si evitano eventuali depositi di materiale su di essi (fig.4.f). La posizione del diapason è indicata da un contrassegno circolare, che indica la posizione di taglio, posto su di una faccia del dado esagonale di fissaggio del sensore. Non installare il sensore con bocchettoni di lunghezza **b** maggiore della lunghezza **a** del sottoraccordo sonda (fig.4.g), questo per evitare depositi di materiale.

Nel caso in cui la granulometria del prodotto sia superiore alla distanza minima fra i due rebbi del diapason, 15 mm, particelle del materiale controllato potrebbero rimanere incastrate, provocando false segnalazioni di presenza materiale.

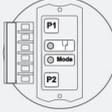
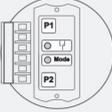
Pressione

Con serbatoio in sovrappressione o in depressione la tenuta stagna si ottiene fasciando la filettatura con un nastro di teflon (fig.5.a), canapa o materiale simile, oppure applicando un anello di tenuta.



RSL200 Impostazioni

- Controllo di **MIN** livello (relè eccitato in presenza prodotto)
Premere contemporaneamente P1/P2 (il led MODE passerà allo stato fisso), dopo premere P1+P1. Il sistema tornerà automaticamente in modalità RUN ed il led indicherà il settaggio di MIN livello con lampeggio singolo (fig.6).
- Controllo di **MAX** livello (relè eccitato in assenza prodotto)
Premere contemporaneamente P1/P2 (il led MODE passerà allo stato fisso), dopo premere P2+P2. Il sistema tornerà automaticamente in modalità RUN ed il led indicherà il settaggio di MAX livello con lampeggio doppio (fig.6).
- Cambio tempo di ritardo intervento allarme
Premere contemporaneamente P1/P2 (il led MODE passerà allo stato fisso), dopo premere P1+P2 Il tempo di ritardo d'intervento allarme selezionato viene segnalato nel seguente modo: **1s**, led relè e buzzer ON per 1s; **4s**, led relè e buzzer ON per 4s
- Cambio sensibilità sensore
Premere contemporaneamente P1/P2 (il led MODE passerà allo stato fisso), dopo premere P2+P1. La sensibilità sensore selezionata viene segnalata nel seguente modo: **Bassa**, led relè e buzzer ON per 1s, per prodotti con peso specifico alto; **Alta**, led relè e buzzer ON per 4s, per prodotti con peso specifico basso.

| run mode | calibration mode | enter setting | run mode |
|--|---|---|--|
|  Mode flashing  fig.6 |  Mode fix lighted P1 P1 P2 P2 |  Mode fix lighted x y Px + Px P1 + P1 = Min. P2 + P2 = Max. P1 + P2 = R.delay P2 + P1 = Sensibil. |  Mode flashing  |

RSL200 - Garanzia

SGM LEKTRA SRL si impegna a porre rimedio a qualsiasi vizio, difetto o mancanza, verificatosi entro 12 mesi dalla data di consegna, purchè sia ad essa imputabile e sia stato notificato nei termini previsti. SGM LEKTRA SRL potrà scegliere se riparare o sostituire i Prodotti difettosi. I Prodotti sostituiti in garanzia godranno della ulteriore garanzia di 12 mesi. I Prodotti riparati in garanzia godranno della garanzia fino al termine originale. Le parti dei Prodotti riparati fuori garanzia godranno di una garanzia di 3 mesi. I Prodotti sono garantiti rispondenti a particolari specifiche, caratteristiche tecniche o condizioni di utilizzo solo se ciò è espressamente convenuto nel Contratto di acquisto o nei documenti da esso richiamati. La garanzia della SGM LEKTRA SRL assorbe e sostituisce le garanzie e le responsabilità, sia contrattuali che extracontrattuali, originate dalla fornitura quali, ad esempio, risarcimento di danni, rimborsi di spese, ecc., sia nei confronti del Cliente, sia nei confronti di terzi. La garanzia decade nel caso di manomissioni o di utilizzo improprio dei Prodotti.

RSL200 Certificato di collaudo/qualità

In conformità alle procedure di produzione e collaudo certifico che lo strumento:

RSL200..... matricola n.

soddisfa le caratteristiche tecniche citate nel paragrafo DATI TECNICI ed è conforme alle procedure costruttive

Responsabile controllo qualità:

Data di fabbricazione e collaudo:

documentazione soggetta a variazioni tecniche senza preavviso

RSL200 Precauzioni d'uso e manutenzione

Deformazioni o modifiche dell'elemento vibrante inevitabilmente danneggiano il sensore (fig.7). Nel caso in cui il diapason presenti incrostazioni che ne pregiudichino in corretto funzionamento, per pulirlo *non percuotere* (fig.8.b) con un corpo contundente, ma utilizzare una spazzola idonea (fig.8.a) al tipo di incrostazione. *Non utilizzare* il diapason come punto di appoggio per nessun motivo (fig.8.c).

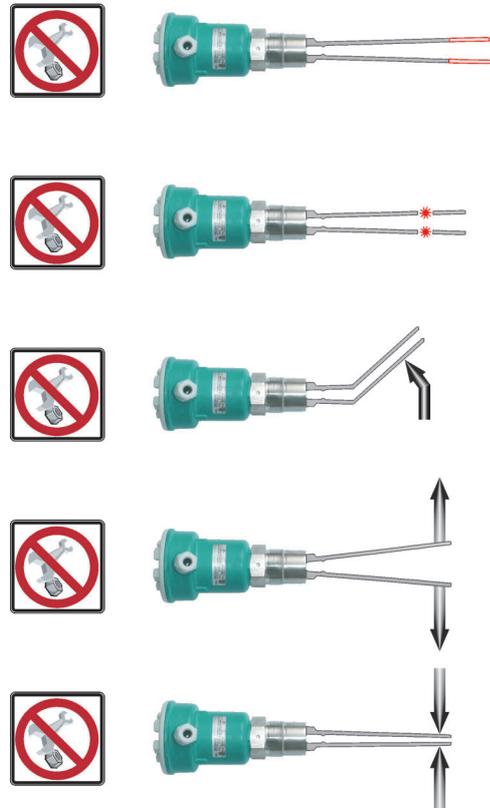


fig.7



fig.8

