CONTROLADOR DE TEMPERATURA MODULANTE P+I 21402 M

CARACTERISTICAS GENERALES

A través de un algoritmo de control Proporcional - Integral, el equipo provee dos salidas de relé con actuación por ciclo variable, para posicionar un elemento de control mecánico e introducir las correcciones necesarias al proceso.

El C-TD 21402 M está construido en un gabinete de plástico inyectado, para montaje en frente de panel

La temperatura medida es permanentemente indicada en un display tipo LED de color rojo, de alta eficiencia que lo hacen visible aún con alta luminosidad ambiente. La lectura se presenta con una re-

3 1/2 dígitos. El equipo prevee la posibilidad de conectar sensores de temperatura

RTD Pt100 en configuración tres hilos, compensando así el largo del cable teniendo la posibilidad de utilizar un largo de hasta 200 mts.

CONTROLADOR P+I MODULANTE C-TD PID 21402M HRTD Pt100 °C REGULACION DEL EQUIPO

Entrada RTD Pt100

Tipo

Configuración

Precisión de Calibración

Estabilidad

Display e Indicaciones

Tipo

Resolución

Sensor Abierto

Sensor en Cortocircuito

Ambiente y Montaje

Temperatura de operación Gabinete

Peso

Alimentación Tensión

solución de 0,1 °C en el display de

ESPECIFICACIONES TECNICAS

Platino 100 ohms @0°C Alfa = 0.00385 (curva DIN)

3 Conductores tipo puente

Modelos de 0,1°C +/- 0,1% del ran go +/-1 Dígito.

Modelos de 1,0°C +/- 0,2% del ran go +/-1 Dígito.

0,1% para 0°C a 50°C +10% a -5% Voltaje de Alimentación.

Led de 3 dígitos de 0,5" color rojo de alto brillo.

0,1°C ó 1,0°C según rango de ope ración.

Dígitos apagados, (punto decimal encendido para resolución 0,1°C) Dígitos apagados, signo menos

(-) encendido.

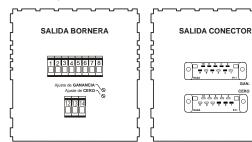
0°C a 50°C.

96x96mm para montaje en frente

220 Vca. // 50-60 Hz.

CONEXIONADO ELECTRICO

Existen modelos que ofrecen para su conexionado electrico borneras de salida enchufables del tipo DINKLE; y modelos con conectores NAZA de 11 pines.



SALI DA BORNERA:

BORNERA SUPERIOR

Borne Nº1 = Fase Borne N°2 = Neutro



Línea de Alimentación 220 Vca - 50/60 Hz

Borne N°3 = Normal Abierto

Borne N°4 = Común

Borne N°5 = Normal Cerrado Borne N°6 = Normal Abierto

Borne N°7 = Común

Borne N°8 = Normal Cerrado Ajuste de GANANCIA 🛇 Ajuste de CERO S



BORNERA INFERIOR

11 9 7 5 3 7

Linea de Alimentación

Contactos libres de tensión

Contactos libres de tensión

Máximo 3Amp a 250Vca

Máximo 3Amp a 250Vca

220Vca - 50/60Hz

Relé de Apertura

Relé de Cierre

Relé de Apertura

Relé de Cierre

Contactos libres de tensión

Contactos libres de tensión

Máximo 3Amp. a 250Vca

Máximo 3Amp. a 250Vca

Borne N°12 = R Sensor de temperatura

Borne N°13 = RP RTD Pt100

Borne N°14 = RP Configuración 3 conductores

SALIDA CONECTOR:

CONECTOR SUPERIOR

Pin N°11 = Fase

Pin N°10 = Neutro

Pin N°08 = Normal Abierto Pin N°07 = Común

Pin N°O6 = Normal Cerrado

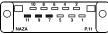
Pin N°O4 = Normal Abierto

Pin N°O3 = Común

Pin N°O2 = Normal Cerrado

Pin N°09, 05, 01 = No utilizados Ajuste de GANANCIA ⊘

Ajuste de CERO ⊘



CONECTOR INFERIOR

Pin N°11= R Sensor de temperatura

RTD Pt100 Pin N°09= RP

 $Pin N^{\circ}07 = RP$ Configuración 3 conductores

Pin N°10, 08, 06, 05, 04, 03, 02, 01 = No utilizados

La operación del controlador prevee el uso de los contactos Normal Abierto de ambos relés. Es de suma importancia intercalar un fusible de 2 Amp. en la línea de entrada de alimentación de comandos, para evitar que cortocircuitos dañen los relés de salida del instrumento. La soldadura de cables en los pines de los conectores, deberá efectuarse utilizando estaño tipo 60%Sn/40% Pb.

REGULACION Y CALIBRACION DEL EQUIPO

El equipo posee en el frente, cuatro ajustes para seteo de performance y consigna de trabajo:

- CONTROL : Oprimiendo simultáneamente el pulsador, permite entrar el valor de consigna de trabajo.

- Ti : Ajusta el tiempo de espera entre actuaciones.

Su valor puede variarse entre 16 seg y 4min 30seg. girando el preset en sentido antihorario y horario respectivamente. Para cualquier condición de la planta, el controlador tomará acciones correctivas cada Ti minutos. De este modo, se produce la espera necesaria para que la planta responda a la corrección anterior antes de producir una nueva.

- ZM : Regula la "Zona muerta" de control, esto es el máximo error para el cual el controlador considerará que todo está en orden y no tomará ninguna acción correctiva.

Su valor varía entre 0.1 °C y 1 °C.

- Ki : Corresponde al ajuste de corrección.

Este ajuste produce que, para un determinado error el relé correspondiente actúe durante un tiempo mas ó menos largo. La corrección aumenta girando el ajuste en sentido horario. De esta forma puede ajustarse la acción correctiva, para que el sistema tenga respuesta rápida sin producir exceso de corrección. En sentido antihorario 1 seg. y en sentido horario 5 seg. El equipo se provee calibrado de fábrica, no obstante si se desea contrastar con un equipo patrón se puede hacer modificando el valor de temperatura con el preset de cero. Para chequear la calibración los valores ohmstemperatura son los siguientes:

100 Ohm O°C 100°C 138.5 Ohm

El conexionado al sensor tipo RTD Pt100, se lleva a cabo en configuración tipo puente de 3 conductores, efectuándose de forma automática, la compensación por longitud del conductor y de las variaciones de la resistencia óhmica del mismo con la temperatura ambiente. El cableado al sensor no requiere ningún tipo de compensación, y se implementa con un conductor tripolar de cobre doble envainado, que se utiliza comúnmente en la industria.