



# COMAQUINSA



## ROTÁMETROS METÁLICOS ( INSTRUCCIONES )

Modelo  
CC-250

## **INSTRUCCIONES**

### **ROTAMETRO MODELO CC-250**

#### **RECEPCION**

El rotámetro se sirve a punto de funcionar.

Antes de colocarlo en la instalación, se debe sacar el cartonaje ó madera que fijan el flotador durante el transporte.

Teniendo el rotámetro en posición de lectura, comprobar si el flotador está libre, empujándolo con suavidad por el agujero de la brida inferior.

La aguja indicadora debe seguir el movimiento hasta su valor máximo.

Puede ocurrir que durante el transporte y debido a golpes, esto no se cumpla debido a:

- Aguja indicadora roza sobre la escala graduada.

Para llegar a este elemento y corregir el defecto, es necesario abrir la caja, aflojando y sacando los cuatro tornillos.

Solución:

- Colocarla de forma vertical y aplomada, doblándolo ligeramente si conviene.

Una vez comprobados estos extremos, volver a montar la caja, apretando los cuatro tornillos por igual.

## **MONTAJE DEL APARATO**

Debe elegirse un tramo recto de por lo menos un metro, sin curvas, codos, válvulas u otros elementos que alteren el flujo laminar del fluido.

Un tramo mayor recto favorece el comportamiento.

El rotámetro se instala en medio, teniendo presente que es más importante el tramo recto antes que el de después.

El equipo debe estar vertical y aplomado, si no se obtendrían lecturas erróneas.

Debe instalarse en un lugar donde no se puedan producir “golpes de ariete” que dañarían el equipo.

**Cuando el flujo a medir sea gaseoso, es necesario instalar la válvula de regulación detrás del rotámetro, para asegurar que la presión de trabajo sea la de aforo.**

Habitualmente el equipo se suministra con sentido de flujo vertical ascendente.

Como ejecución especial, se suministran equipos con sentido de circulación horizontal. En éste caso debe respetarse el sentido de circulación que sea solicitado al hacer el pedido, izquierda-derecha ó viceversa, que está indicado en la carátula con la indicación IZQ-DER ó DER-IZQ.

Deben evitarse las limaduras de hierro, en especial en instalaciones nuevas, que quedarían adheridas al imán del flotador dificultando su libre desplazamiento.

Se aconseja antes de montar el equipo, anteponer un carrete, limpiar la instalación y montar el rotámetro.

## **MUY IMPORTANTE**

Los rotámetros fabricados en plásticos técnicos, teflón, polipropileno, PVC, PVDF, etc requieren especial cuidado, para la selección y montaje de las juntas de estanqueidad, entre el equipo y las bridas de la instalación, ya que no se suministra.

El cliente debe seleccionar la más adecuada al producto que utiliza.

La junta debe ser de igual diámetro que el resalte y ocupar la totalidad del mismo.

La junta debe ser de material blando para evitar que en el apriete se deforme el recubrimiento.

Apretar los tornillos en sentido cruzado y justo lo necesario para que no fugue, un excesivo apriete daña el equipo.

## **MANTENIMIENTO**

No requiere ninguno especial, tan sólo el adecuado cuidado que requieren estos equipos en cuanto a limpieza, fuente de calor, y estabilización de la alimentación eléctrica, caso de ir provisto de algún transmisor eléctrico ó contacto eléctrico.

Con el funcionamiento puede ocurrir que el equipo marque con error por:

- Corrosión del cono y borde del flotador.
- Rotura del imán de la transmisión.
- Oxidación y endurecimiento de los rodamientos, alojado dentro de la caja de lectura.
- Desajuste del equipo electrónico (caso de ir provisto de él).

Estos problemas no se pueden subsanar si no se dispone de un “banco de calibrado”, por lo que es conveniente enviar el equipo a fábrica a recalibrar cada uno ó dos años, según utilidad y necesidades de la planta.

- Están dobladas las estrellas guías del flotador, reteniéndolo.

Solución:

- Esta avería es producida por repetidos golpes de ariete al abrir la válvula de paso demasiado rápidamente ó al no existir ésta, con lo que al subir con fuerza el flotador, golpea las estrellas guías doblándolas.

Para corregirlo y colocarlo en su posición, debe desmontarse el flotador y golpear con cuidado las patas de las estrellas guía hasta lograr que queden horizontales. Volver a colocar y apretar la tuerca a fondo. Empujando el flotador con una varilla de madera ó a mano por debajo, la aguja debe seguir su movimiento libremente.

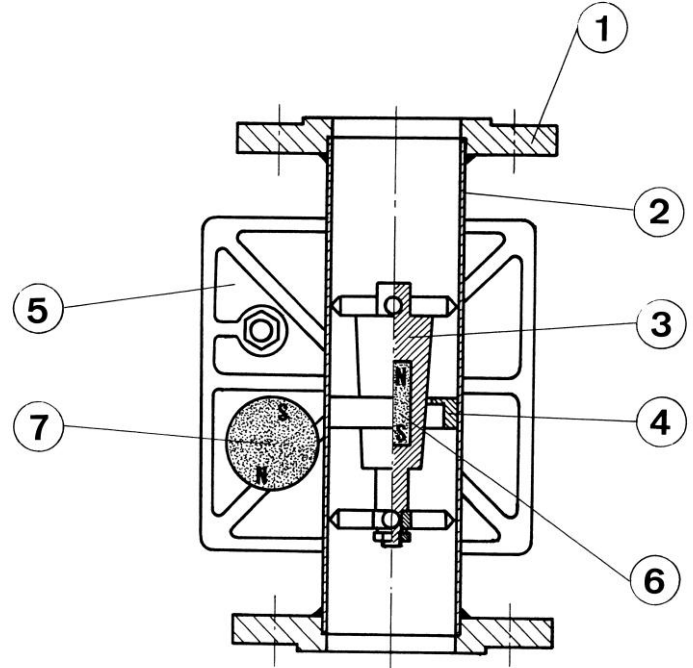
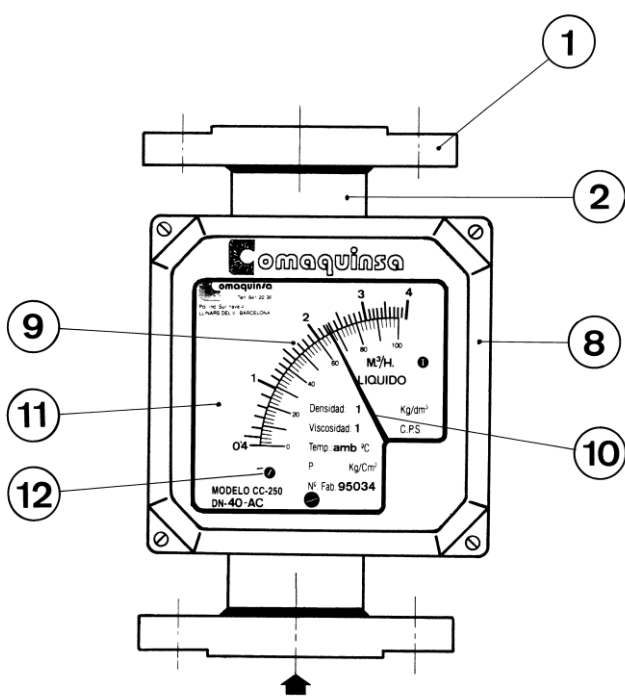
## **ACCESORIOS**

El rotámetro CC-250 puede acondicionarse con:

- Contactos eléctricos de fricción.
- Contactos eléctricos inductivos.
- Transmisor eléctrico 4-20 mA.

para utilizarlos debemos remitirnos a las instrucciones de estos equipos, que se acompañan.

ooo000=====000ooo

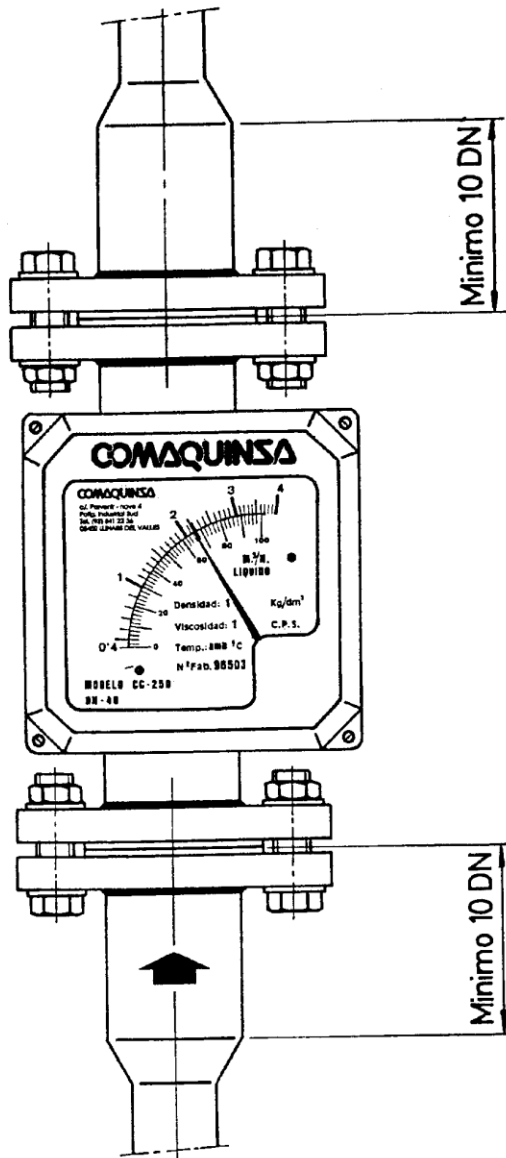


PIEZA	DENOMINACION	CC-250-INOX	CC-250-PVC, PP, PVDF ó PTFE
1	BRIDA	AISI-316 (*)	PVC – PP – PVDF – AISI-316
2	CUERPO	AISI-316	PVC – PP – PVDF – AISI-316 – PTFE
3	FLOTADOR	AISI-316	PVC – PP – PVDF – PTFE
4	ANILLO MEDIDA	AISI-316	PVC – PP – PVDF – PTFE
5	PLACA BASE	ALUMINIO	ALUMINIO
6	IMAN FLOTADOR	ALNICO	ALNICO
7	IMAN CAJA LECTURA	ALNICO	ALNICO
8	CAJA LECTURA	ALUMINIO	ALUMINIO
9	CARATULA	ALUMINIO	ALUMINIO
10	AGUJA INDICADORA	HIERRO ACERADO	HIERRO ACERADO
11	VENTANA	VIDRIO	VIDRIO
12	TOPE	LATON - SILICONA	LATON – SILICONA


(\*) DN-100 y 125 la brida normalizada para la ejecución inox, es acero al carbono con partes mojadas en AISI-316.

## **IMPORTANTE**

**Es necesario en la instalación respetar un tramos recto de tubería antes y después del aparato de por lo menos 10 diámetros nominales. Un tramo mayor favorece el funcionamiento del equipo.**



**DEBEN RESPETARSE TRAMOS RECTOS Y DEL MISMO DIAMETRO NOMINAL DEL EQUIPO**

Pedido		Fecha	
Cliente			
Material			
Fecha	Nombre		
Dibujado			
<b>INSTALACION OPTIMA ROTAMETROS CC-250 / 500</b>		Plano nº	
		Escala	