

E Quemador de gas con aire soplado

Funcionamiento modulante



| CÓDIGO | MODELO | TIPO |
|----------|-------------|--------|
| 20160126 | RS 810/E MZ | S032T1 |



Traducción de las instrucciones originales

| | | |
|----------|--|-----------|
| 1 | Declaraciones | 3 |
| 2 | Informaciones y advertencias generales | 4 |
| 2.1 | Información sobre el manual de instrucciones | 4 |
| 2.1.1 | Introducción | 4 |
| 2.1.2 | Peligros generales | 4 |
| 2.1.3 | Otros símbolos | 4 |
| 2.1.4 | Entrega de la instalación y del manual de instrucción | 5 |
| 2.2 | Garantía y responsabilidades | 5 |
| 3 | Seguridad y prevención | 6 |
| 3.1 | Premisa | 6 |
| 3.2 | Adiestramiento del personal | 6 |
| 4 | Descripción técnica del quemador | 7 |
| 4.1 | Designación quemadores | 7 |
| 4.2 | Modelos disponibles | 7 |
| 4.3 | Categorías del quemador - Países de destino | 8 |
| 4.4 | Datos técnicos | 8 |
| 4.5 | Datos eléctricos | 8 |
| 4.6 | Dimensiones máximas totales | 9 |
| 4.7 | Material suministrado con la instalación | 9 |
| 4.8 | Campos de trabajo | 10 |
| 4.9 | Caldera de prueba | 10 |
| 4.10 | Descripción del quemador | 11 |
| 4.11 | Descripción del cuadro eléctrico | 12 |
| 4.12 | Caja de control de la relación aire/combustible (REC37...) | 13 |
| 4.13 | Secuencia de funcionamiento del quemador | 15 |
| 4.13.1 | Lista de fases | 16 |
| 4.14 | Funcionamiento del panel operador | 16 |
| 4.14.1 | Descripción de los símbolos de la pantalla | 16 |
| 4.14.2 | Descripción de los pulsadores | 17 |
| 4.15 | Servomotor (SQM33....) | 18 |
| 4.16 | Regulación del relé térmico | 19 |
| 5 | Instalación | 20 |
| 5.1 | Notas sobre la seguridad para la instalación | 20 |
| 5.2 | Traslado | 20 |
| 5.3 | Controles preliminares | 20 |
| 5.4 | Posición de funcionamiento | 21 |
| 5.5 | Retirada tornillos de bloqueo del obturador | 21 |
| 5.6 | Preparación de la caldera | 21 |
| 5.6.1 | Perforación de la placa caldera | 21 |
| 5.6.2 | Longitud tubo llama | 21 |
| 5.7 | Fijación del quemador a la caldera | 22 |
| 5.8 | Accesibilidad parte interna cabezal | 22 |
| 5.9 | Posición sonda-electrodo | 22 |
| 5.10 | Regulación cabezal de combustión | 23 |
| 5.11 | Alimentación gas | 24 |
| 5.11.1 | Línea alimentación gas | 24 |
| 5.11.2 | Rampa de gas | 25 |
| 5.11.3 | Instalación rampa de gas | 25 |
| 5.11.4 | Presión del gas | 25 |
| 5.12 | Conexiones eléctricas | 26 |
| 5.12.1 | Paso de los cables de alimentación y conexiones externas | 27 |

| | | |
|----------|--|-----------|
| 6 | Puesta en funcionamiento, calibración y funcionamiento del quemador | 28 |
| 6.1 | Notas sobre la seguridad para la primera puesta en funcionamiento | 28 |
| 6.2 | Regulaciones antes del encendido | 28 |
| 6.3 | Arranque del quemador | 28 |
| 6.4 | Regulación aire/combustible | 29 |
| 6.4.1 | Regulación del aire para la máxima potencia | 29 |
| 6.4.2 | Sistema de regulación aire/combustible y modulación de potencia | 29 |
| 6.4.3 | Regulación del quemador | 29 |
| 6.4.4 | Potencia de encendido | 29 |
| 6.4.5 | Potencia máxima | 29 |
| 6.4.6 | Potencia mínima | 29 |
| 6.5 | Regulación final presostatos | 30 |
| 6.5.1 | Presostato aire | 30 |
| 6.5.2 | Presostato gas de máxima | 30 |
| 6.5.3 | Presostato gas de mínima | 31 |
| 6.5.4 | Presostato kit PVP | 31 |
| 6.6 | Modalidad de visualización y programación | 32 |
| 6.6.1 | Modo Normal | 32 |
| 6.6.2 | Modo Info | 33 |
| 6.6.3 | Modo Service | 34 |
| 6.6.4 | Modo Parámetros | 34 |
| 6.7 | Procedimiento de modificación de un parámetro | 35 |
| 6.8 | Procedimiento de arranque | 37 |
| 6.9 | Procedimiento de Backup / Restore | 39 |
| 6.9.1 | Backup | 39 |
| 6.9.2 | Restore | 40 |
| 6.9.3 | Lista parámetros | 41 |
| 6.10 | Funcionamiento | 45 |
| 6.11 | Bloqueo motor | 45 |
| 6.12 | Falta de encendido | 45 |
| 6.13 | Apagado del quemador en funcionamiento | 45 |
| 6.14 | Parada del quemador | 46 |
| 6.15 | Controles finales (con el quemador funcionando) | 46 |
| 7 | Mantenimiento..... | 47 |
| 7.1 | Notas sobre la seguridad para el mantenimiento | 47 |
| 7.2 | Programa de mantenimiento | 47 |
| 7.2.1 | Frecuencia del mantenimiento | 47 |
| 7.2.2 | Prueba de seguridad - con alimentación de gas cerrada | 47 |
| 7.2.3 | Control y limpieza | 47 |
| 7.2.4 | Medición de la corriente de ionización | 48 |
| 7.2.5 | Componentes de seguridad | 48 |
| 7.3 | Abertura del quemador | 48 |
| 7.4 | Cierre del quemador | 48 |
| 8 | Anomalías - Causas - Soluciones..... | 49 |
| 8.1 | Lista de códigos de error | 49 |
| A | Apéndice - Accesorios | 58 |
| B | Apéndice - Esquema cuadro eléctrico..... | 59 |

1 Declaraciones

Declaración de conformidad según ISO / IEC 17050-1

| | | | |
|---|--|---------------------------------|--|
| Fabricante: | RIELLO S.p.A. | | |
| Dirección: | Via Pilade Riello, 7 37045 Legnago (VR) | | |
| Producto: | Quemador de gas con aire soplado | | |
| Modelo y tipo: | RS 810/E BLU | S032T1 | |
| Estos productos están conformes con las siguientes Normas Técnicas: | | | |
| EN 676 | | | |
| EN 12100 | | | |
| y con lo dispuesto por las Directivas Europeas: | | | |
| GAR | 2016/426/UE | Reglamento aparatos de gas | |
| MD | 2006/42/CE | Directiva Máquinas | |
| LVD | 2014/35/UE | Directiva Baja Tensión | |
| EMC | 2014/30/UE | Compatibilidad Electromagnética | |
| PED | 2014/68/UE (solo FS2) | Directiva Equipos a Presión | |
| Estos productos están marcados como se indica a continuación: | | | |



0085

CE-0123CU1067

RS 810/E BLU (Clase 3 EN 676)

La calidad está garantizada mediante un sistema de calidad y gestión certificado según ISO 9001:2015.

Declaración del fabricante

RIELLO S.p.A. declara que los siguientes productos respetan los valores límite de emisión de NOx establecidos por la normativa alemana "1. BImSchV revisión 26.01.2010".

| Producto | Modelo | Tipo | Potencia |
|----------------------------------|--------------|--------|----------------|
| Quemador de gas con aire soplado | RS 810/E BLU | S032T1 | 1200 - 8000 kW |

Legnago, 03.05.2021

Director Investigación y Desarrollo
RIELLO S.p.A. - Dirección Quemadores

Ing. F. Maltempi

2 **Informaciones y advertencias generales**

2.1 Información sobre el manual de instrucciones

2.1.1 Introducción

El manual de instrucción entregado como suministro del quemador:

- constituye parte integrante y fundamental del producto y no se lo debe separar del quemador; por lo tanto debe conservarse con cuidado para toda necesidad de consulta y debe acompañar al quemador incluso en caso de entregarse a otro propietario o usuario, o en caso de transferencia a otra instalación. En caso de daño o extravío debe solicitarse otro ejemplar al Servicio Técnico de Asistencia de la Zona;
- fue realizado para uso de personal cualificado;
- suministra importantes indicaciones y advertencias sobre la seguridad de la instalación, la puesta en funcionamiento, el uso y el mantenimiento del quemador.

Simbología utilizada en el manual

En algunas partes del manual figuran señales triangulares de PELIGRO. Prestar mucha atención a las mismas ya que indican una situación de peligro potencial.

2.1.2 Peligros generales

Los **peligros** pueden ser de **3 niveles**, como se indica a continuación.



PELIGRO

¡Máximo nivel de peligro!
Este símbolo distingue las operaciones que si no se ejecutan correctamente causarán graves lesiones, muerte o riesgos a largo plazo para la salud.



ATENCIÓN

Este símbolo distingue a las operaciones que si no se ejecutan correctamente podrían causar graves lesiones, muerte o riesgos a largo plazo para la salud.



PRECAUCIÓN

Este símbolo distingue a las operaciones que si no se ejecutan correctamente podrían causar daños a la máquina y/o a las personas.

2.1.3 Otros símbolos



PELIGRO

PELIGRO COMPONENTES CON TENSIÓN

Este símbolo distinguirá las operaciones que si no se ejecutan correctamente causarán descargas eléctricas con consecuencias mortales.



PELIGRO MATERIAL INFLAMABLE

Este símbolo indica la presencia de sustancias inflamables.



PELIGRO DE QUEMADURAS

Este símbolo indica el riesgo de quemaduras por altas temperaturas.



PELIGRO APLASTAMIENTO EXTREMIDADES

Este símbolo proporciona información de órganos en movimiento: peligro de aplastamiento de las extremidades.



ATENCIÓN ÓRGANOS EN MOVIMIENTO

Este símbolo proporciona información para evitar el acercamiento de las extremidades a órganos mecánicos en movimiento; peligro de aplastamiento.



PELIGRO DE EXPLOSIÓN

Este símbolo proporciona indicaciones sobre lugares en los que hay atmósferas explosivas. Por atmósfera explosiva se entiende una mezcla con el aire, a condiciones atmosféricas, de sustancias inflamables en el estado de gas, vapores, nieblas o polvos en la que, después del encendido, la combustión se propaga al conjunto de la mezcla no quemada.



DISPOSITIVOS DE PROTECCIÓN INDIVIDUAL

Estos símbolos marcan el equipamiento que debe llevar el operario para protegerse contra los riesgos que amenazan la seguridad o la salud en el desarrollo de su actividad laboral.



OBLIGACIÓN DE MONTAR LA TAPA

Este símbolo señala la obligación de volver a montar la tapa después de operaciones de mantenimiento, limpieza o control.



DEFENSA DEL MEDIO AMBIENTE

Este símbolo suministra indicaciones para usar la máquina respetando el medio ambiente.



INFORMACIÓN IMPORTANTE

Este símbolo proporciona información importante a tener en cuenta.

- Este símbolo distingue a una lista.

Abreviaturas utilizadas

| | |
|------|----------|
| Cap. | Capítulo |
| Fig. | Figura |
| Pág. | Página |
| Sec. | Sección |
| Tab. | Tabla |

2.1.4 Entrega de la instalación y del manual de instrucción

En ocasión de la entrega de la instalación es necesario que:

- El manual de instrucción sea entregado por el proveedor de la instalación al usuario, con la advertencia de que dicho manual debe ser conservado en el local de la instalación del generador de calor.
- En el manual de instrucción figuran:
 - el número de matrícula del quemador;

.....

- la dirección y el número de teléfono del Centro de Asistencia más cercano;

.....

- El proveedor de la instalación informe con precisión al usuario acerca de:
 - el uso de la instalación,
 - las eventuales pruebas futuras que pudieran ser necesarias antes de activar la instalación,
 - el mantenimiento y la necesidad de controlar la instalación por lo menos una vez al año por un encargado del Fabricante o por otro técnico especializado.
 Para garantizar un control periódico, el fabricante recomienda estipular un Contrato de Mantenimiento.

2.2 Garantía y responsabilidades

El constructor garantiza sus productos nuevos a partir de la fecha de instalación según las normativas vigentes y/o de acuerdo con el contrato de venta. Verificar, en el momento de la primera puesta en funcionamiento, que el quemador esté en buen estado y completo.



ATENCIÓN

La inobservancia de todo lo descrito en este manual, la negligencia operativa, una instalación incorrecta y la realización de modificaciones no autorizadas serán causa de anulación por parte del fabricante, de la garantía que la misma otorga al quemador.

En particular, los derechos a la garantía y a la responsabilidad caducarán, en caso de daños a personas y/o cosas cuando los daños hayan sido originados por una o más de las siguientes causas:

- instalación, puesta en funcionamiento, uso y mantenimiento del quemador incorrectos;
- uso inadecuado, erróneo e irracional del quemador;
- intervención de personal no habilitado;
- realización de modificaciones no autorizadas en el aparato;
- uso del quemador con dispositivos de seguridad defectuosos, aplicados en forma incorrecta y/o que no funcionen;
- instalación de los componentes adicionales no probados junto con el quemador;
- alimentación del quemador con combustibles no aptos;
- defectos en la instalación de alimentación del combustible;
- uso del quemador aunque se encuentre dañado;
- reparaciones y/o revisiones realizadas en forma incorrecta;
- modificación de la cámara de combustión mediante introducción de elementos que impidan el normal desarrollo de la llama implementada en fábrica;
- insuficiente e inadecuada vigilancia y cuidado de los componentes del quemador que están mayormente sujetos a desgaste;
- uso de componentes no originales, sean estos recambios, kits, accesorios y opcionales;
- causas de fuerza mayor.

El fabricante, además, declina toda y cualquier responsabilidad por la inobservancia de todo cuanto mencionado en el presente manual.

3 Seguridad y prevención

3.1 Premisa

Los quemadores han sido diseñados y fabricados de conformidad con las normas y directivas vigentes, aplicando las regulaciones técnicas de seguridad conocidas y previendo todas las situaciones de peligro potenciales.

Sin embargo, se debe considerar que usar el aparato de modo imprudente y sin experiencia puede causar situaciones de peligro, mortales para el usuario o terceros, además de daños al quemador y a otros bienes. La distracción, imprevisión y demasiada confianza a menudo son causa de accidentes; como pueden serlo el cansancio y la somnolencia.

Es conveniente tener en cuenta lo siguiente:

- El quemador debe destinarse solo al uso para el cual fue expresamente previsto. Todo otro uso debe considerarse impropio y por lo tanto peligroso.

En detalle:

puede ser aplicado a calderas de agua, de vapor, de aceite diatérmico, y a otros dispositivos expresamente previstos por el fabricante;

el tipo y la presión del combustible, la tensión y la frecuencia de la corriente eléctrica de alimentación, los caudales mínimos y

máximos con los cuales está regulado el quemador, la presurización de la cámara de combustión, las dimensiones de la cámara de combustión, la temperatura ambiente, deben estar comprendidos dentro de los valores indicados en el manual de instrucciones.

- No está permitido modificar el quemador para alterar las prestaciones ni los destinos.
- El uso del quemador se debe realizar en condiciones de seguridad técnica irreprochables. Los eventuales inconvenientes que puedan comprometer la seguridad se deben eliminar inmediatamente.
- No está permitido abrir o alterar los componentes del quemador, excepto aquellas partes previstas en el mantenimiento.
- Únicamente las piezas previstas por el fabricante pueden sustituirse.



ATENCIÓN

El productor garantiza la seguridad del buen funcionamiento solo si todos los componentes del quemador están íntegros y correctamente colocados.

3.2 Adiestramiento del personal

El usuario es la persona, entidad o empresa que compra la máquina y cuya intención es usarla con el fin para el cual fue concebida. Suya es la responsabilidad de la máquina y del adiestramiento de aquellos que trabajen en ella.

El usuario:

- está obligado a confiar la máquina exclusivamente a personal calificado y adiestrado para ese fin;
- está obligado a informar a su personal en forma conveniente sobre la aplicación y observancia de las prescripciones de seguridad. Para ello se responsabiliza de que cualquiera dentro de sus atribuciones tenga conocimiento de las instrucciones para el uso y de las prescripciones de seguridad;
- El personal deberá atenerse a todas las indicaciones de peligro y de precaución señalizadas en la máquina.
- El personal no deberá emplear su propia iniciativa en operaciones o intervenciones que no sean de su competencia.
- El personal tiene la obligación de manifestar a su superior todo problema o situación de peligro que pudiera crearse.
- El montaje de las piezas de otras marcas o eventuales modificaciones puede cambiar las características de la máquina y por lo tanto perjudicar la seguridad operativa. Por lo tanto, la Empresa Fabricante declina toda y cualquier responsabilidad por los daños que pudieran surgir causados por el uso de piezas no originales.

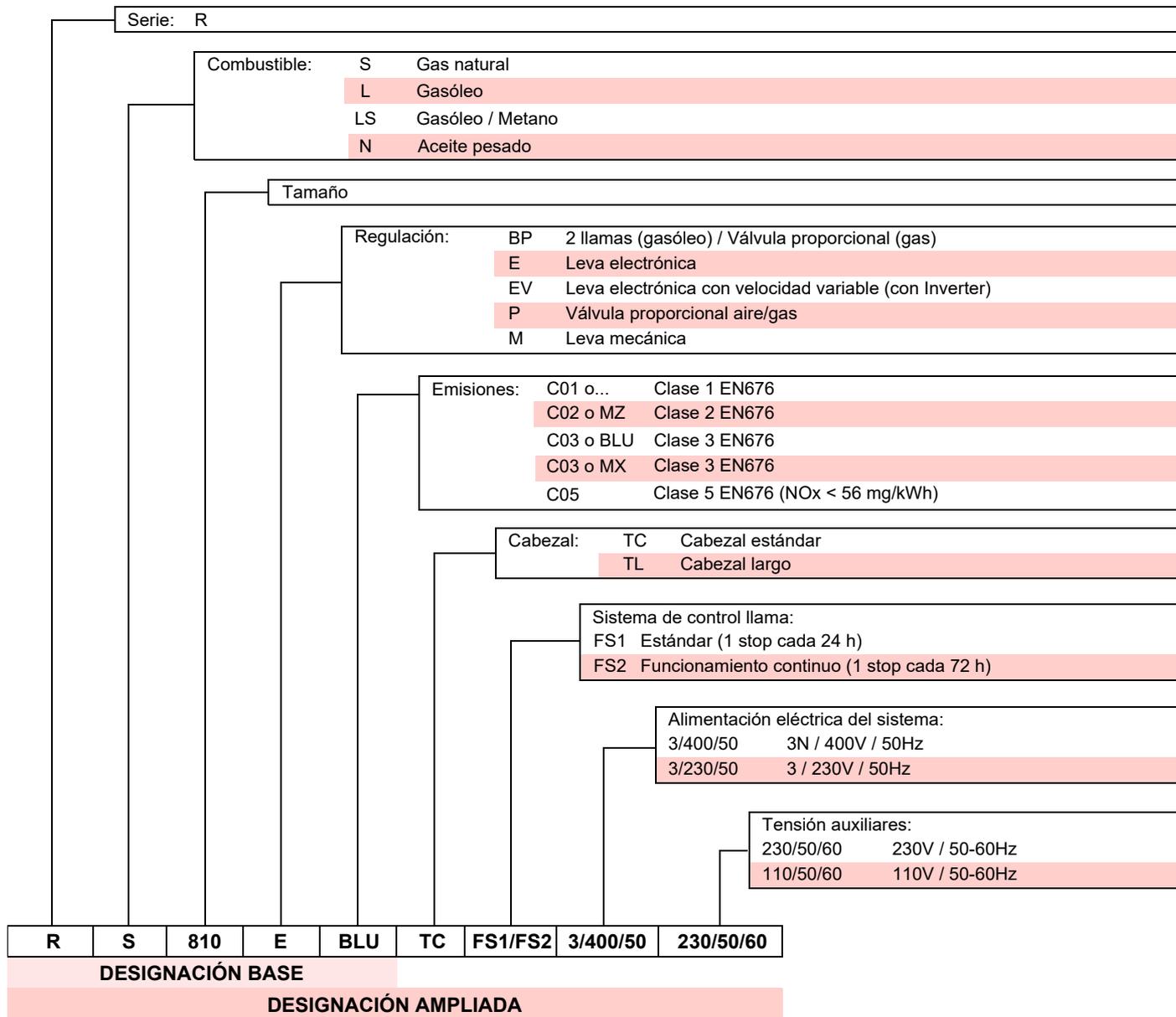
Además:



- es responsable de tomar todas las medidas necesarias para evitar que personas no autorizadas tengan acceso a la máquina;
- deberá informar a la Empresa Fabricante en caso de que compruebe defectos o mal funcionamiento de los sistemas de prevención de accidentes, además de toda situación de supuesto peligro;
- el personal siempre deberá usar los equipos de protección individual previstos por la legislación y cumplir todo lo mencionado en el presente manual.

4 Descripción técnica del quemador

4.1 Designación quemadores



4.2 Modelos disponibles

| Designación | Tensión | Arranque | Código |
|--------------|----------|--------------------|----------|
| RS 810/E BLU | 3/400/50 | Estrella-triángulo | 20160126 |

Tab. A

4.3 Categorías del quemador - Países de destino

| Categoría gas | País de destino |
|-------------------------------|---|
| I ₂ ELL | DE |
| I ₂ H | AT-BG-CH-CZ-DK-EE-ES-FI-GB-GR-HU-HR-IE-IS-IT-LT-LV-NO-PT-RO-SE-SI-SK-TR |
| I ₂ E _r | FR |
| I ₂ E | LU - PL |
| I ₂ E(R) | BE |
| I ₂ EK | NL |

Tab. B

4.4 Datos técnicos

| Modelo | RS 810/E BLU | | |
|---|---|----------------|------------------|
| Potencia (1) Caudal (1) | mín. - máx. | kW | 1200/3500 ÷ 8000 |
| Combustibles | Gas natural: G20 (metano) - G25 | | |
| Presión gas potencia máx. (2) - Gas: G20/G25 | mbar | 49,7/73 | |
| Funcionamiento | FS1: Intermitente (mín. 1 paro en 24 horas) FS2: Continuo (mín. 1 paro en 72 horas) El quemado sale de fábrica configurado para el funcionamiento continuo. | | |
| Utilización estándar | Calderas: de agua, a vapor y aceite diatérmico | | |
| Temperatura ambiente | °C | 0 - 40 | |
| Temperatura aire comburente | °C máx | 60 | |
| Peso quemador | kg | 300 | |
| Nivel sonoro (3) Presión sonora Potencia sonora | dB(A) | 88,3 103,00 | |

Tab. C

- (1) Condiciones de referencia: Temperatura ambiente 20 °C - Temperatura del gas 15 °C - Presión barométrica 1.013 mbar - Altitud s.n.m. 0 m.
 (2) Presión en el conector hembra 21)(Fig. 4 en la pág. 11) con presión cero en la cámara de combustión y a la potencia máxima del quemador.
 (3) Presión sonora medida en el laboratorio de combustión del fabricante, con quemador en funcionamiento en caldera de prueba, a la potencia máxima. La potencia sonora se mide con el método "Free Field", previsto por la Norma EN 15036, y según una exactitud de medida "Accuracy: Category 3", como se describe en la Norma EN ISO 3746.

4.5 Datos eléctricos

| Modelo | RS 810/E BLU | | |
|----------------------------------|-----------------------|------------------|--|
| Alimentación eléctrica principal | 3N~ 400V +/-10% 50 Hz | | |
| Motor ventilador IE3 | rpm | 2950 | |
| | V | 400/690 | |
| | kW | 22 | |
| | A | 39,4/22,7 | |
| Transformador de encendido | V1 - V2 | 230 V - 1 x 8 kV | |
| | I1 - I2 | 1 A - 20 mA | |
| Potencia eléctrica absorbida | kW máx | 24,5 | |
| Grado de protección | IP 54 | | |

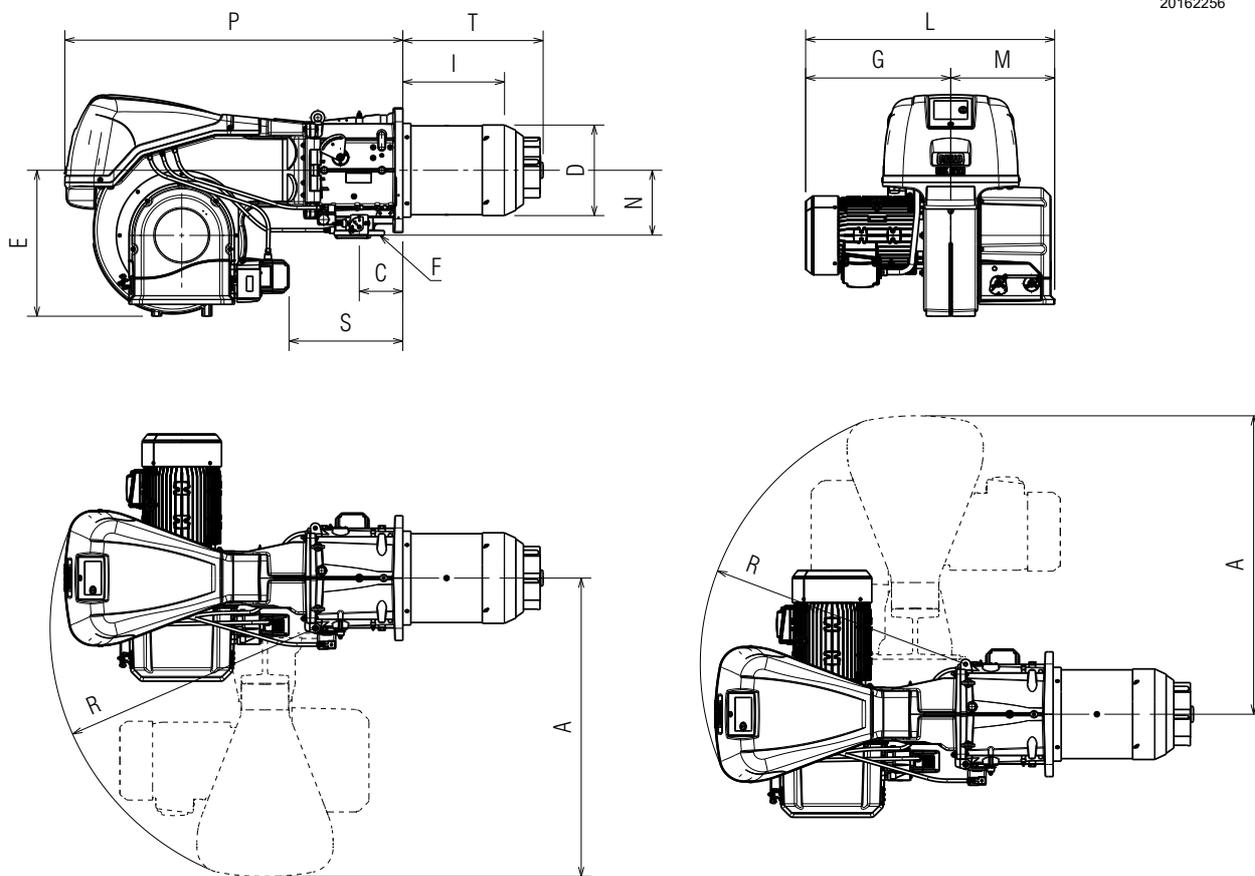
Tab. D

4.6 Dimensiones máximas totales

Las dimensiones máximas del quemador se indican en la Fig. 1. Hay que tener en cuenta que para inspeccionar el cabezal de combustión, el quemador debe abrirse girando la parte posterior sobre la bisagra.

Las dimensiones máximas del quemador abierto están indicadas por las cotas A y R.

La cota I es para referencia del espesor del material refractario de la puerta de la caldera.



20162256

Fig. 1

| mm | A | C | D | E | F | G | E | L | M | N | P | R | S | T |
|--------------|------|-----|-----|-----|------|-----|-----|-----|-----|-----|------|------|-----|-----|
| RS 810/E BLU | 1197 | 173 | 363 | 585 | DN80 | 577 | 405 | 990 | 413 | 260 | 1345 | 1055 | 452 | 558 |

Tab. E

4.7 Material suministrado con la instalación

- Junta aislante N. 1
- Juntas para rampa de gas N. 2
- Tornillos M12x16 para sustituir el bloqueo del cabezal N. 2
- Tornillos M18x70 fijación a caldera N. 4
- Arandelas Ø18 de fijación quemador a caldera N. 4
- Tornillos prisioneros M16x67 fijación brida gas N. 8
- Tuercas M16 fijación brida N. 8
- Arandelas Ø16 fijación brida gas N. 8
- Kit Presostato N. 1
- Instrucción N. 1
- Lista de recambios N. 1

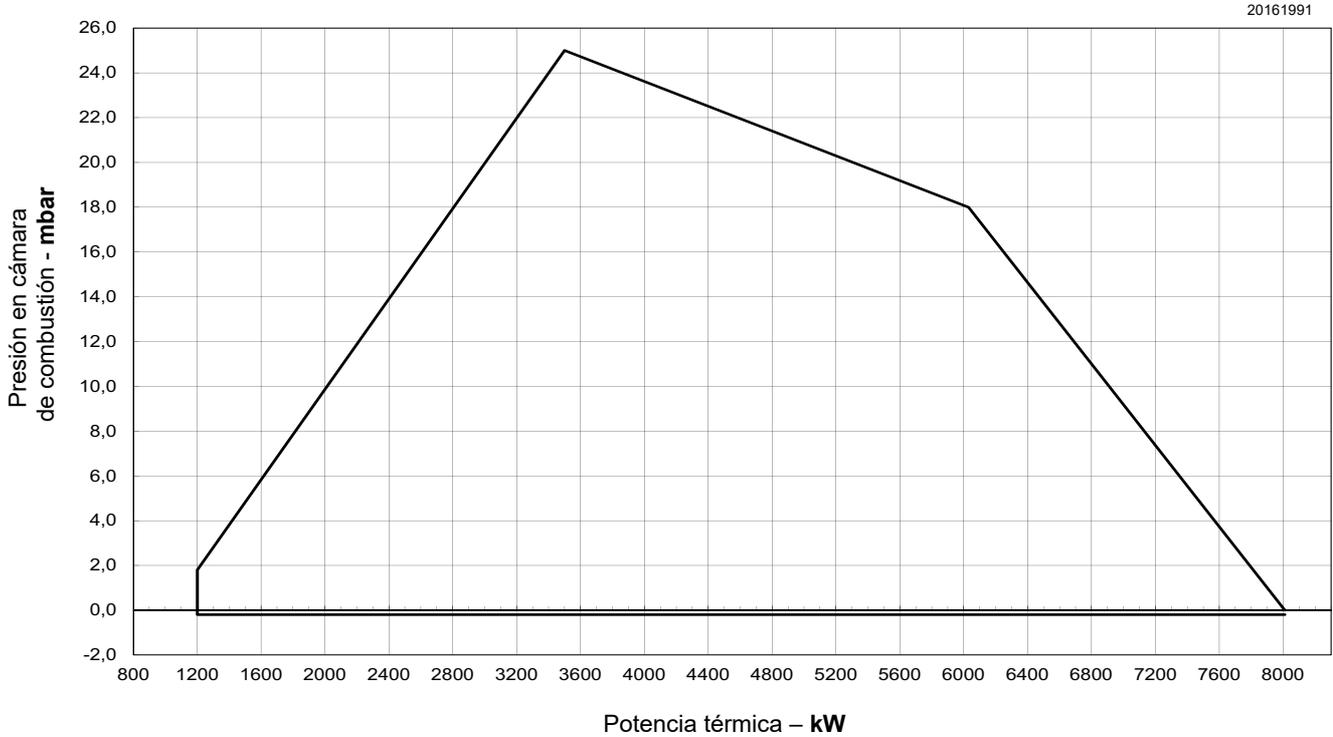
4.8 Campos de trabajo

La **POTENCIA MÁXIMA** debe elegirse dentro de los límites del área del diagrama marcada por la línea discontinua (Fig. 2).

La **POTENCIA MÍNIMA** no debe ser inferior al límite mínimo del gráfico: **1200 kW**.



El campo de trabajo (Fig. 2) se ha calculado considerando una temperatura ambiente de 20 °C, una presión barométrica de 1013 mbar (aprox. 0 metros s.n.m.) y con el cabezal de combustión regulado como se indica en la pág. 23.



20161991

Fig. 2

4.9 Caldera de prueba

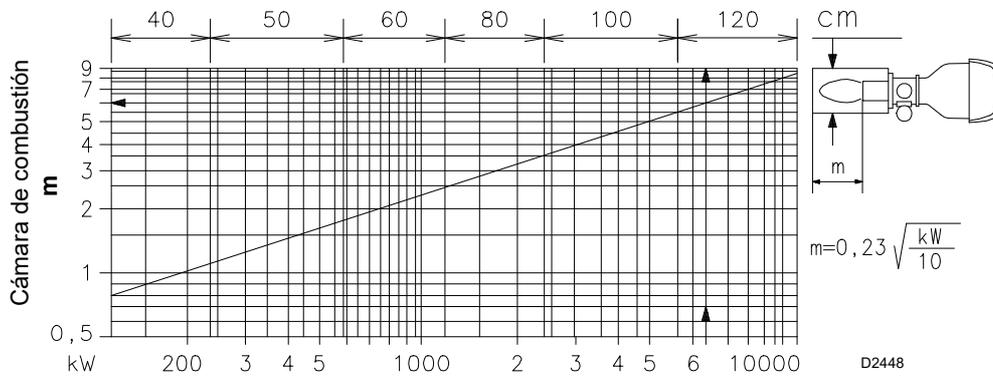
En el acoplamiento quemador-caldera no hay ningún problema si la caldera tiene la homologación CE y las dimensiones de su cámara de combustión se aproximan a las indicadas en el gráfico (Fig. 3).

En cambio, si se debe acoplar el quemador a una caldera no homologada CE y/o con dimensiones de la cámara de combustión netamente menores a las indicadas en el diagrama, consultar los fabricantes.

Los campos de trabajo se han obtenido con calderas de prueba especiales, según la norma EN 676.

Indicamos en Fig. 3 el diámetro y longitud de la cámara de combustión de prueba.

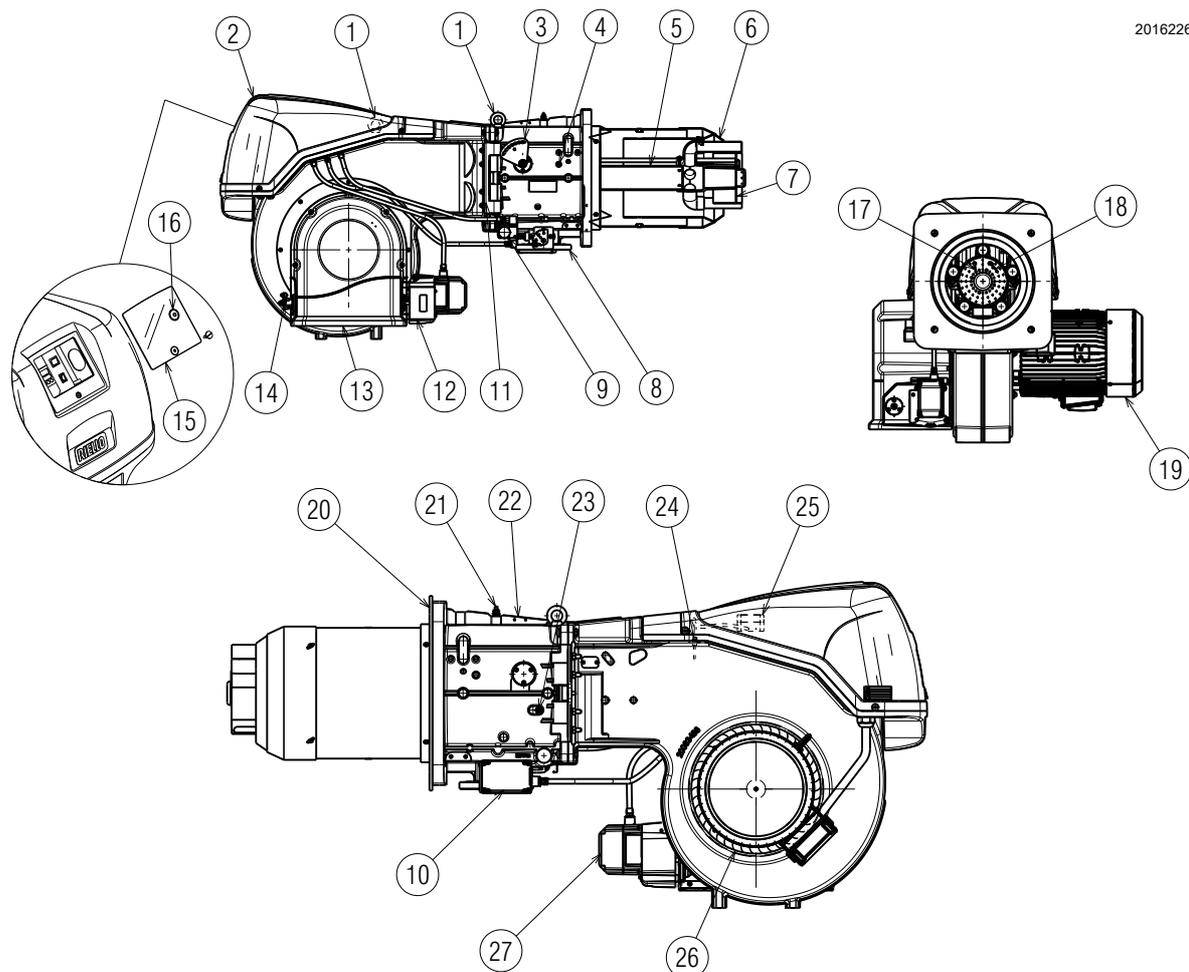
Ejemplo:
Potencia 7.000 kW - diámetro 120 cm - longitud 6 m



D2448

Fig. 3

4.10 Descripción del quemador



20162260

Fig. 4

- 1 Anillos elevadores
- 2 Tapa cuadro eléctrico
- 3 Palanca para el movimiento del cabezal de combustión
- 4 Toma de presión aire cabezal de combustión
- 5 Cabezal de combustión
- 6 Obturador
- 7 Disco estabilizador de llama
- 8 Brida entrada gas
- 9 Presostato gas de máxima
- 10 Servomotor del gas
- 11 Bisagra abertura del quemador
- 12 Protección
- 13 Entrada aire ventilador
- 14 Palanca de mando registro de aire
- 15 Vidrio de protección
- 16 Pulsador de desbloqueo
- 17 Electrodo de encendido
- 18 Sonda de control presencia llama
- 19 Motor ventilador
- 20 Protección para la fijación a la caldera
- 21 Toma de presión gas cabezal de combustión
- 22 Manguito
- 23 Toma de presión aire cabezal de combustión
- 24 Toma de presión para el presostato aire +
- 25 Presostato aire
- 26 Turbina
- 27 Servomotor registros de aire



La apertura del quemador puede realizarse tanto por la derecha como por la izquierda, sin vínculos debidos al lado de alimentación del combustible.
 Con el quemador cerrado la bisagra puede colocarse en el lado opuesto.

4.11 Descripción del cuadro eléctrico

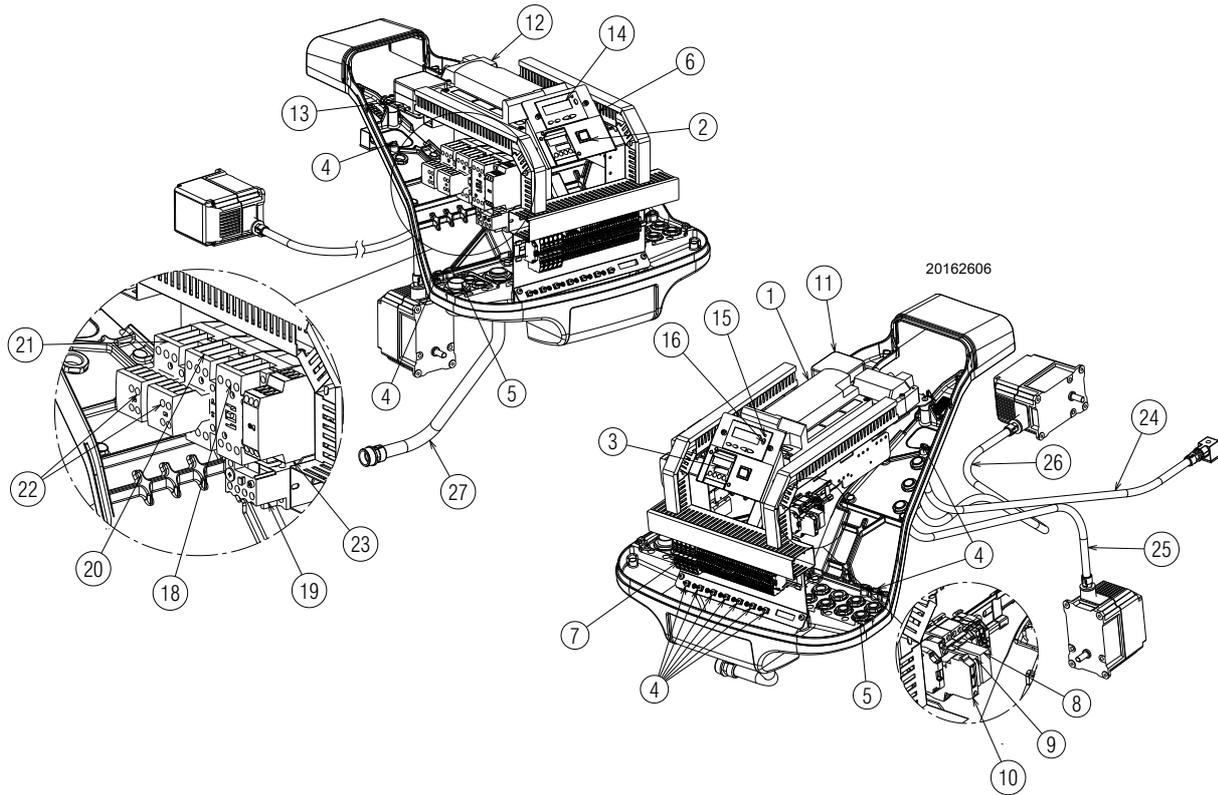


Fig. 5

- 1 Caja de control eléctrica
- 2 Selector ON/OFF
- 3 Regulador de potencia
- 4 Borne de tierra
- 5 Paso de los cables de alimentación y conexiones externas. Ver apartado "Conexiones eléctricas" en la pág. 26
- 6 Brida para la aplicación kits
- 7 Regleta de conexión alimentación principal
- 8 Relé con contactos pulidos para señalización bloqueo quemador
- 9 Relé con contactos pulidos para señalización quemador en funcionamiento
- 10 Fusible circuitos auxiliares (incluye un fusible de repuesto)
- 11 Presostato aire
- 12 Transformador de encendido
- 13 Cable sonda de ionización
- 14 Panel operador con display LCD
- 15 Señalización luminosa bloqueo quemador
- 16 Pulsador de desbloqueo
- 17 Regleta de conexión 4-20 mA
- 18 Contactador de línea arranque estrella/triángulo
- 19 Relé térmico (con botón de RESET)
- 20 Contactador triángulo
- 21 Contactador estrella
- 22 Contactos auxiliares
- 23 Temporizador para arranque estrella/triángulo
- 24 Vaina del presostato gas de máxima
- 25 Vaina del servomotor aire
- 26 Vaina servomotor gas
- 27 Vaina para cables motor

Datos técnicos

| | | |
|----------------------------------|---|--|
| Caja de control | Tensión de red | AC 230 V -15 % / +10 % |
| | Frecuencia de red | 50 / 60 Hz ±6 % |
| | Absorción de potencia | < 30 W |
| | Clase de seguridad | I, con piezas según II y III de DIN EN 60730-1 |
| Carga en los bornes de 'Entrada' | Fusible en la caja de control (inspeccionable) | 6,3 AT |
| | Baja tensión | |
| Longitud cables | – Apagado de seguridad desde la posición de funcionamiento con tensión de red | < AC 186 V |
| | – Arranque al aumentar la tensión de red | > AC 195 V |
| | – Línea principal AC 230 V | Máx. 100 m (100 pF/m) |
| | – Carga de control (TL1-TL2) | Máx. 20 m (100 pF/m) |
| | – Pulsador de desbloqueo externo (RS) | Máx. 20 m (100 pF/m) |
| | – Salida de carga (DC 0/2...10V) | Máx. 10 m (100 pF/m) |
| | – Válvula combustible | Máx. 3 m (100 pF/m) |
| – Otras líneas | Máx. 3 m (100 pF/m) | |
| Condiciones ambientales | Almacenamiento | DIN EN 60721-3-1 |
| | – Condiciones climáticas | Clase 1K3 |
| | – Condiciones mecánicas | Clase 1M2 |
| | – Campo de temperatura | -20 ... +60 °C |
| | – Humedad | < 95% H.R. |
| | Transporte | DIN EN 60721-3-2 |
| | – Condiciones climáticas | Clase 2K2 |
| | – Condiciones mecánicas | Clase 2M2 |
| | – Campo de temperatura | -30 ... +60 °C |
| | – Humedad | < 95% H.R. |
| | Funcionamiento | DIN EN 60721-3-3 |
| | – Condiciones climáticas | Clase 3K3 |
| – Condiciones mecánicas | Clase 3M3 | |
| – Campo de temperatura | -20 ... +60 °C | |
| – Humedad | < 95% H.R. | |

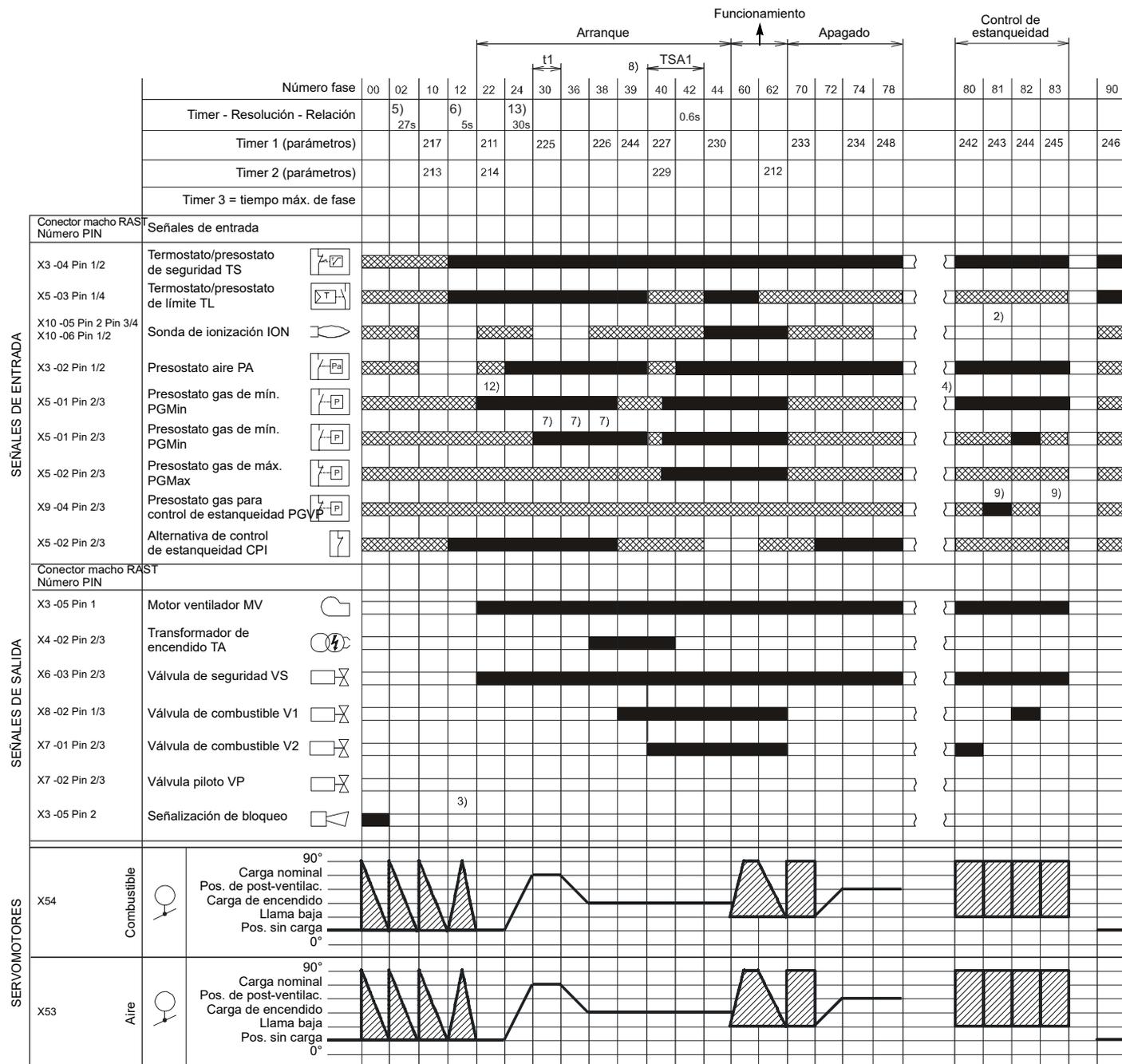
Tab. F



ATENCIÓN

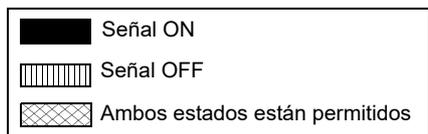
¡La condensación, la formación de hielo y la entrada de agua no están admitidas!

4.13 Secuencia de funcionamiento del quemador



S8870

Fig. 7



4.13.1 Lista de fases

| Fase | Descripción |
|------|--|
| Ph00 | Fase de bloqueo |
| Ph02 | Fase de seguridad |
| Ph10 | Cierre en parada |
| Ph12 | Stand-by |
| Ph22 | Motor ventilador (MV) = ON Válvula de seguridad (VS) = ON |
| Ph24 | El quemador se coloca en la posición de pre-ventilación |
| Ph30 | Tiempo de pre-ventilación |
| Ph36 | El quemador se coloca en la posición de encendido |
| Ph38 | Fase de encendido (TA) = ON |
| Ph39 | Prueba presostato gas de mínima (PGmin.) |
| Ph40 | Válvula de combustible (V) = ON |
| Ph42 | Encendido (TA) = OFF |
| Ph44 | t44 = tiempo intervalo 1 |

| Fase | Descripción |
|------|--|
| Ph60 | Funcionamiento |
| Ph62 | El quemador se coloca en la posición de apagado |
| Ph70 | t13 = tiempo de post-combustión |
| Ph72 | El quemador se coloca en la posición de post-ventilación |
| Ph74 | t8 = tiempo de post-ventilación |
| Ph78 | t3 = tiempo de post-ventilación |
| Ph80 | Tiempo de vaciado (control de estanqueidad válvulas) |
| Ph81 | Tiempo de test atmosférico (control de estanqueidad de las válvulas) |
| Ph82 | Tiempo de llenado (control de estanqueidad válvulas) |
| Ph83 | Tiempo de test de la presión (control de estanqueidad válvulas) |
| Ph90 | Tiempo de espera por carencia de gas |

4.14 Funcionamiento del panel operador

La caja de control REC37... está conectada directamente con el panel operador (Fig. 8).

Los pulsadores permiten programar los menús de funcionamiento y de diagnóstico.

El sistema de gestión del quemador se visualiza en la pantalla LCD (Fig. 9). Para simplificar la diagnosis, la pantalla muestra el estado de funcionamiento, el tipo de problema y el momento en el cual se produce.



ATENCIÓN

- Atenerse a los procedimientos y regulaciones que se suministran a continuación.
- Todas las intervenciones (montaje, instalación y asistencia, etc.) deben ser realizadas por personal cualificado.
- Si la pantalla y el panel operador estuviesen sucios, limpiarlos con un paño seco.
- Proteger el panel de temperaturas excesivas y de los líquidos.

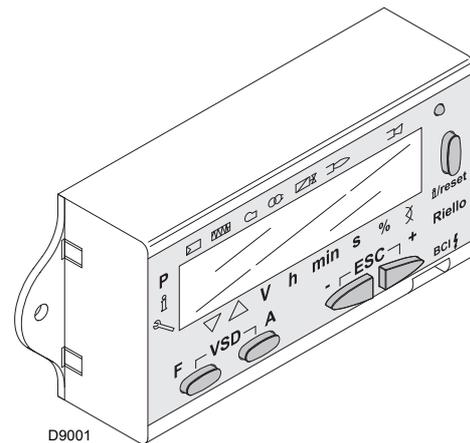


Fig. 8

4.14.1 Descripción de los símbolos de la pantalla

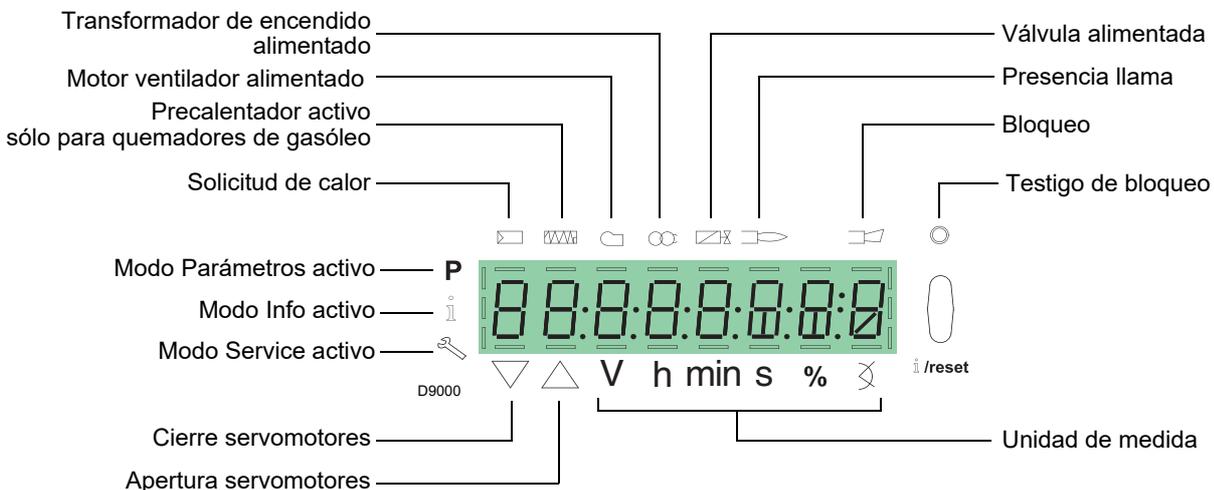
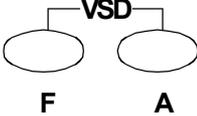
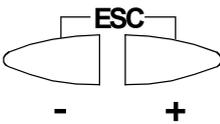


Fig. 9

La luminosidad de la pantalla se puede regular desde 0 ... 100% con el parámetro 126.

4.14.2 Descripción de los pulsadores

| Pulsador | Pulsador | Función |
|---|---|--|
|  | Pulsador F | Para regular el servomotor del combustible (mantener presionado  y regular el valor presionando  o ) |
|  | Pulsador A | Para regular el servomotor del aire (mantener presionado  y regular el valor presionando  o ) |
|  | Pulsadores A y F Función VSD | Para modificar el parámetro de configuración de la modalidad P (presionar al mismo tiempo  y  más  o ) |
|  | Pulsador Info y Enter | <ul style="list-style-type: none"> • Enter en Modo Parámetros • Reset en caso de bloqueo • Acceso a un nivel inferior del menú • Para navegar en Modo Info o Service y permitir: <ul style="list-style-type: none"> – la selección del parámetro (símbolo parpadeante)(presionar durante <1 s)) – el acceso a un nivel inferior del menú (presionar durante 1...3 s) – el acceso a un nivel superior del menú (presionar durante 3...8 s) – el acceso a otro Modo (presionar durante más de 8 s) |
|  | Pulsador - | Disminución del valor – Acceso a un punto inferior de la curva de modulación – Desplazamiento de la lista parámetros |
|  | Pulsador + | Incremento del valor – Acceso a un punto superior de la curva de modulación – Desplazamiento de la lista parámetros |
|  | Pulsadores - y + | Funciones de salida (ESC) (presionar al mismo tiempo  y ) – No se confirma el valor – Acceso a un nivel superior del menú |

Tab. G

4.15 Servomotor (SQM33....)

Notas importantes



ATENCIÓN

¡Para evitar lesiones a las personas, daños a la propiedad y/o materiales, siga las siguientes notas importantes!

- ¡No abrir, modificar o forzar los accionadores!
- Todas las actividades (montaje, instalación y asistencia, etc.) deben ser realizadas por personal cualificado.
- Antes de realizar controles en el cableado del servomotor, aislar completamente el dispositivo de control del quemador de la alimentación de red (separación omnipolar).
- Para evitar riesgos de choques eléctricos, proteger adecuadamente los bornes de conexión y fijar correctamente el cuerpo.
- Después de cada intervención (operaciones de montaje, instalación y asistencia, etc.), verificar que el cableado esté en orden, después, efectuar los controles de seguridad.
- Las caídas y los choques pueden perjudicar las funciones de seguridad. En ese caso, no poner en funcionamiento el servomotor, incluso si no presenta daños evidentes.



ATENCIÓN

Notas de montaje

La conexión entre el eje de mando del accionador y el elemento de control debe ser estable y sin juego mecánico.

Notas de instalación

- El par de retención se reduce cuando se apaga la alimentación eléctrica del accionador.



ATENCIÓN

Al realizar mantenimiento del quemador o reemplazar los accionadores, no invertir los conectores.

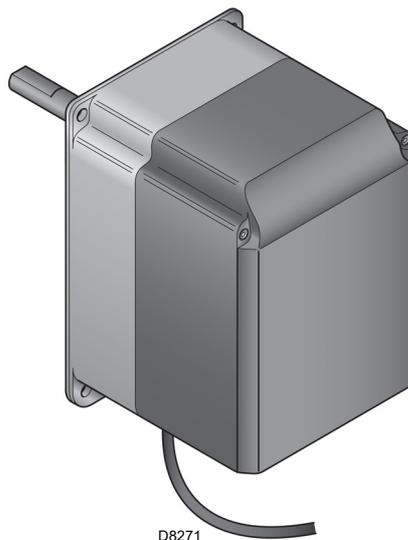


Fig. 10

Datos técnicos

| Modelo | SQM33.5... |
|-----------------------------------|--|
| Tensión de funcionamiento | AC / DC 24 V ± 20 % |
| Clase de seguridad | 2 de acuerdo con EN 60 730 |
| Consumo de potencia | Máx. 10 W |
| Índice de protección | IP54 de acuerdo con EN 60 529-1 |
| Conexión cables | RAST2,5, conectores |
| Sentido de rotación | - Servomotor GAS: En el sentido de las agujas del reloj - Servomotor del aire: Antihorario |
| | El sentido de rotación se configura de fábrica mediante el parámetro de la caja de control REC ... |
| Par nominal (máx) | 3 Nm |
| Par de retención (máx) | 3 Nm |
| Tiempo de funcionamiento para 90° | 5 s. |
| Peso | aprox. 1,4 kg |
| Condiciones ambientales: | |
| Funcionamiento | DIN EN 60 721-3-3 |
| Condiciones climáticas | Clase 3K5 |
| Condiciones mecánicas | Clase 3M4 |
| Campo de temperatura | -20...+60 °C |
| Humedad | < 95% rh |

Tab. H



ATENCIÓN

¡La condensación, la formación de hielo y la entrada de agua no están admitidas!

4.16 Regulación del relé térmico

El relé térmico sirve para evitar daños en el motor por un fuerte aumento del consumo o debido a la ausencia de una fase.

Para la calibración 2), consultar la tabla que se encuentra en el esquema eléctrico.

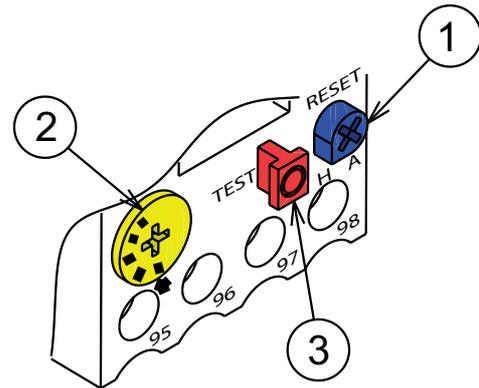
Para desbloquear, en caso de intervenir el relé térmico, presionar el pulsador "RESET" 1) de Fig. 11.

El pulsador de "TEST" rojo 3) abre el contacto NC (95-96) y detiene el motor.



PRECAUCIÓN

El rearme automático (Posición "A" pulsador 1) puede ser peligroso. Esta operación no está prevista en el funcionamiento del quemador, dejarlo siempre en "H". **Por tanto, no colocar el botón de "RESET" 1) en "A".**



20073932

Fig. 11

5 Instalación

5.1 Notas sobre la seguridad para la instalación

Después de realizar una cuidadosa limpieza en toda el área de la instalación del quemador y de proveer una correcta iluminación del ambiente, proceder con las operaciones de instalación.



Todas las operaciones de instalación, mantenimiento y desmontaje deben realizarse en su totalidad con la red eléctrica desconectada.



El quemador debe ser instalado por personal habilitado, según lo indicado en el presente manual y en conformidad con las normas y disposiciones legales vigentes.



El aire comburente presente en la caldera debe estar libre de mezclas peligrosas (ej.: cloruro, fluoruro, halógeno); si las hay, se recomienda efectuar aún más frecuentemente la limpieza y el mantenimiento.

5.2 Traslado

El embalaje del quemador incluye la plataforma de madera, por lo tanto es posible trasladar el quemador incluso cuando todavía está embalado, con carretilla transpalet o carretilla elevadora de horquillas.



Las operaciones de traslado del quemador pueden ser muy peligrosas si no se realizan con la máxima atención: mantener alejados a los no involucrados en la actividad; controlar que los medios a disposición sean aptos y estén en buen estado.

Debe comprobarse además, que la zona en la cual se trabaja esté libre de obstáculos y que exista una zona de escape suficiente, o sea una zona libre y segura a la cual poder desplazarse rápidamente en caso de que el quemador se cayera.

Durante el traslado mantener la carga a no más de 20-25 cm del piso.



Después de colocar el quemador cerca de la instalación, eliminar correctamente todos los residuos del embalaje diferenciando los diferentes tipos de materiales.



Antes de proceder con operaciones de instalación, realizar una cuidadosa limpieza en toda el área destinada a la instalación del quemador.

5.3 Controles preliminares

Control del suministro



Después de haber quitado todos los embalajes, asegurarse de la integridad del contenido. En caso de dudas no utilizar el quemador y dirigirse al proveedor.



Los elementos del embalaje (jaula de madera o caja de cartón, clavos, grapas, bolsas plásticas, etc.) no deben dejarse abandonados, ya que son fuentes de peligro y contaminación, sino deben recogerse y depositarse en lugares preparados para tal fin.

Control de las características del quemador

Controlar la etiqueta de identificación del quemador, en la cual figuran:

- el modelo (A) (Fig. 12) y el tipo del quemador (B);
- el año de fabricación criptografiado (C);
- el número de matrícula (D);
- los datos de la alimentación eléctrica y el grado de protección (E);
- la potencia eléctrica absorbida (F);
- los tipos de gas a usar y las correspondientes presiones de alimentación (G);
- los datos de la potencia mínima y máxima posibles del quemador (H) (véase Campo de trabajo)

Atención. La potencia del quemador debe estar comprendida dentro del campo de trabajo de la caldera; ➤ la categoría del aparato/países de destino (I).

| | | | | |
|--|-------------------------------------|---|---|---|
| RBL | A | | B | C |
| D | E | | F | |
| GAS-KAASU | <input checked="" type="checkbox"/> | G | H | |
| GAZ-AERIO | | G | H | |
| I | | | RIELLOSpA I 37045 Lagrange (VR) | |
|  | | |  | |

D10411

Fig. 12



La alteración, eliminación, la ausencia de la etiqueta de identificación del quemador y todo cuanto no permita la correcta identificación del quemador y dificulte los trabajos de instalación y mantenimiento

5.4 Posición de funcionamiento



ATENCIÓN

- El quemador está preparado exclusivamente para funcionar en las posiciones **1, 2, 3 y 4** (Fig. 13).
- Es conveniente escoger la instalación **1** puesto que es la única que permite el mantenimiento tal como descrito a continuación en este manual.
- Las instalaciones **2, 3 y 4** permiten el funcionamiento pero dificultan las operaciones de mantenimiento y de inspección del cabezal de combustión.



PELIGRO

- Cualquier otro posicionamiento debe considerarse comprometedor para el funcionamiento correcto del aparato.
- La instalación **5** está prohibida por motivos de seguridad.

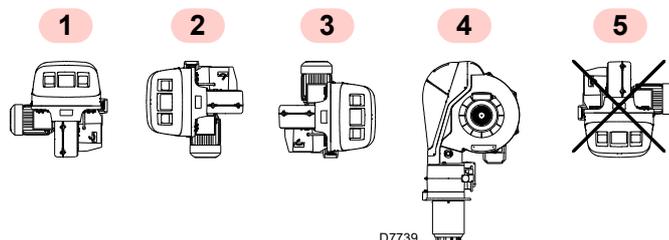


Fig. 13

5.5 Retirada tornillos de bloqueo del obturador



ATENCIÓN

Antes de montar el quemador en la caldera, retirar los tornillos y las tuercas 1)-2)(Fig. 14). Sustituirlos por los tornillos 3) M12x16 suministrados.

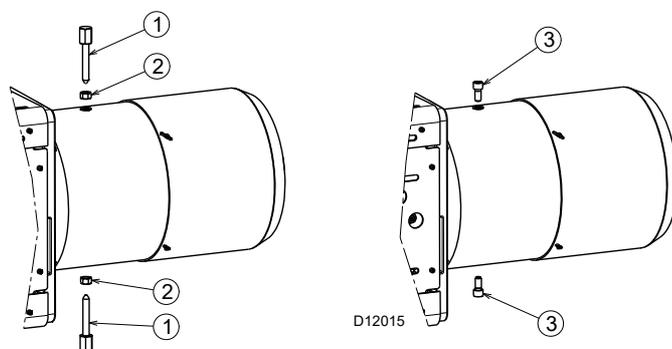


Fig. 14

5.6 Preparación de la caldera

5.6.1 Perforación de la placa caldera

Taladrar la placa de cierre de la cámara de combustión tal como se indica en Fig. 15. Puede marcarse la posición de los orificios roscados utilizando la junta aislante que se suministra con el quemador.

5.6.2 Longitud tubo llama

La longitud del tubo llama debe seleccionarse de acuerdo con las indicaciones del fabricante de la caldera y, en cualquier caso, debe ser mayor que el espesor de la puerta de la caldera completa, con el material refractario incluido.

Para calderas con paso de humos delantero 1)(Fig. 16 en la pág. 22) o con cámara de inversión de llama, colocar una protección de material refractario 5) entre el refractario de la caldera 2) y el embudo llama 4).

Esta protección debe permitir el desplazamiento del tubo llama.

En calderas con frontal refrigerado por agua, no es necesario el revestimiento refractario 2)-5)(Fig. 16 en la pág. 22), salvo que lo indique el fabricante de la caldera.

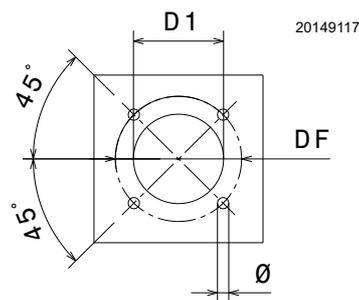


Fig. 15

| mm | D1 | DF | Ø |
|--------------|-----|-----|-----|
| RS 810/E BLU | 400 | 495 | M18 |

Tab. I

5.7 Fijación del quemador a la caldera



Prepare un sistema adecuado de elevación en-ganchándolo a los anillos 3)(Fig. 16).

- Colocar la protección térmica suministrada con la instalación en el tubo llama 4)(Fig. 16).
- Introducir todo el quemador en el orificio de la caldera, preparado anteriormente (Fig. 15 en la pág. 21), y fijar con los tornillos suministrados.



ATENCIÓN

El acoplamiento del quemador con la caldera debe ser hermético.

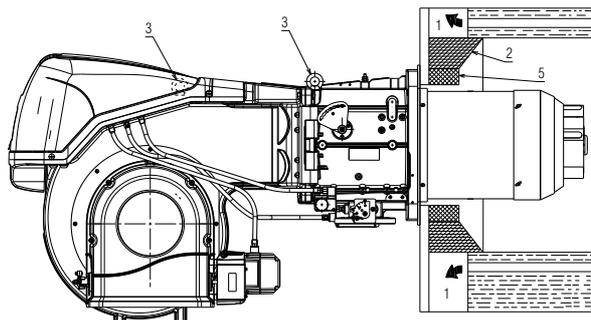


Fig. 16

5.8 Accesibilidad parte interna cabezal

- Quitar el servomotor gas 1).
- Desconectar la toma 2) del presostato gas.
- Quitar los 4 tornillos de fijación 3).
- Abrir el quemador mediante la bisagra como indica la Fig. 17.
- Desenganchar los cables de sonda y electrodo 4).
- Girar en sentido antihorario la parte que se encuentra debajo del codo 5) hasta separarla de su alojamiento.
- Desenroscar el tornillo 6) con toma de presión.
- Extraer la parte interna del cabezal 7).

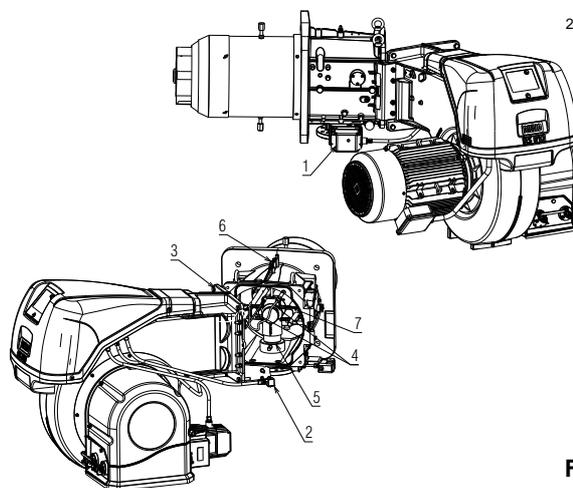


Fig. 17

5.9 Posición sonda-electrodo



ATENCIÓN

Controlar que la sonda y el electrodo estén posicionados como en la Fig. 18, respetando las dimensiones indicadas.

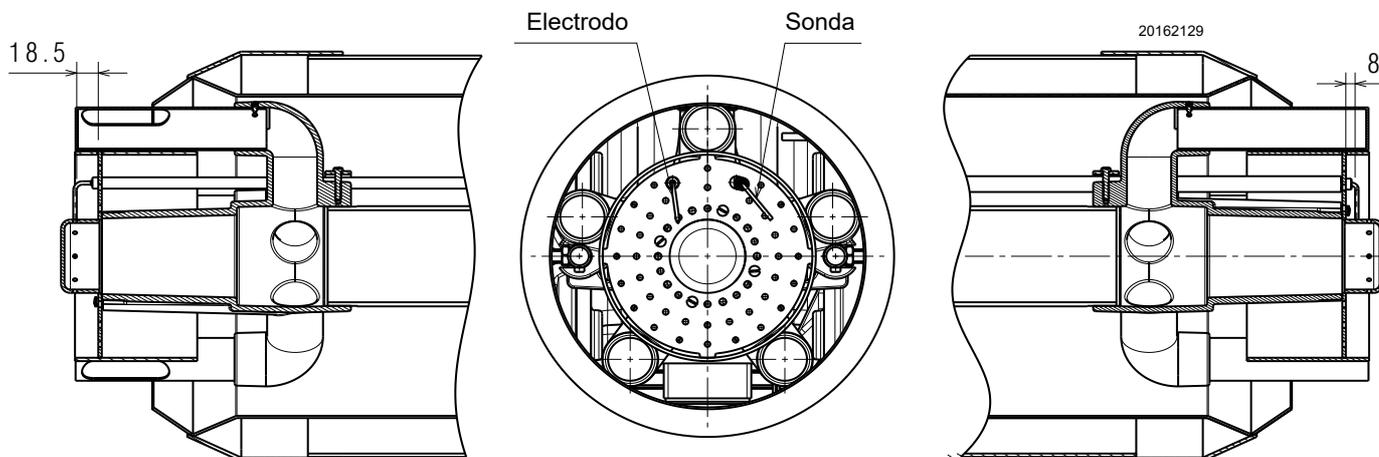


Fig. 18

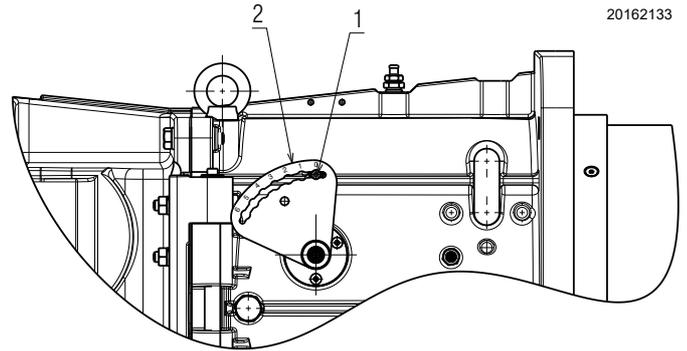
5.10 Regulación cabezal de combustión

Para optimizar las prestaciones, el quemador está equipado con cabezal de combustión de geometría variable en función de la potencia erogada.

A igual rotación del servomotor, se puede variar la apertura del cabezal de combustión desplazando la palanca 2)(Fig. 19) sobre los orificios (1-2-3-4-5-6), después de haber aflojado el tornillo 1).

Estos valores de potencia podrían no coincidir con los valores reales en cuanto las condiciones de combustión cambian en función de la instalación.

La regulación realizada en fábrica corresponde a la potencia mínima (posición de acoplamiento: 1).

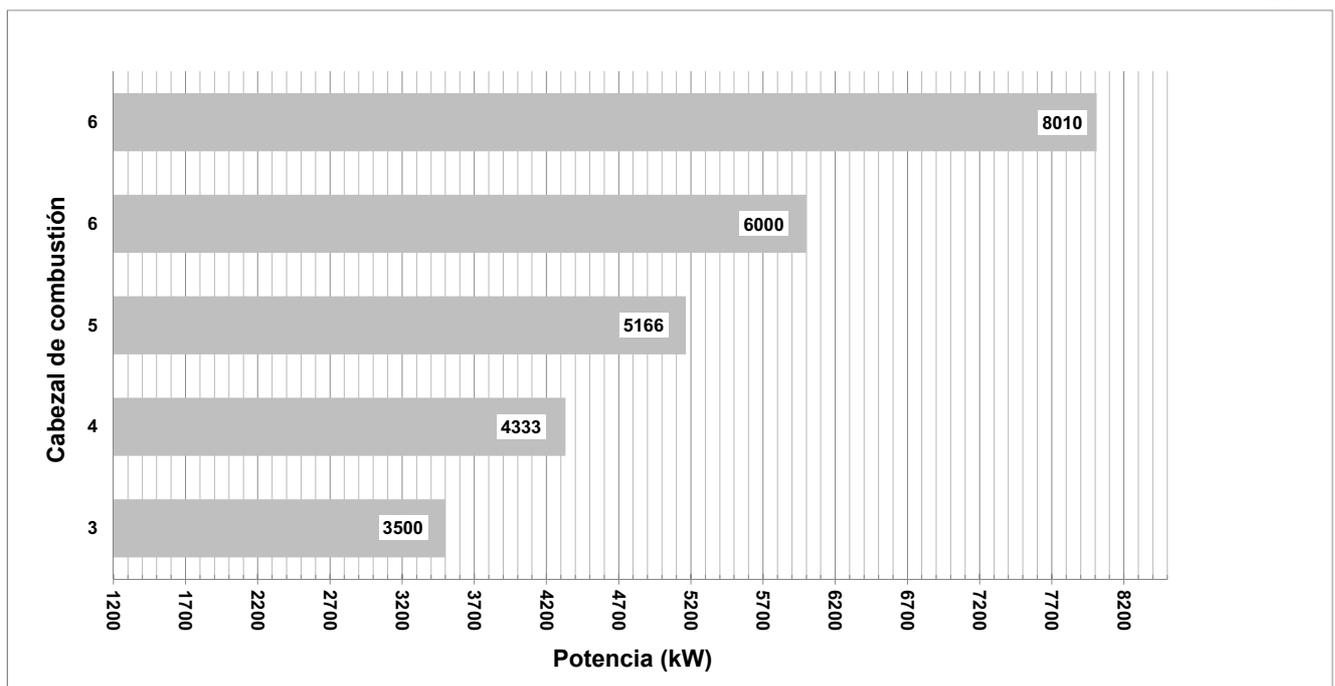


20162133

Fig. 19

| Posición de acoplamiento | Potencia (kW) |
|--------------------------|---------------|
| 3 | 3500 |
| 4 | 4333 |
| 5 | 5166 |
| 6 | 6000 |
| 6 | 8010 |

Tab. J



20166577

Fig. 20

5.11 Alimentación gas



Riesgo de explosión a causa de derrame de combustible en presencia de fuentes inflamables.

Precauciones: evitar golpes, roces, chispas, calor.

Verificar el cierre del grifo de interceptación del combustible, antes de efectuar cualquier tipo de intervención en el quemador.



ATENCIÓN

La instalación de la línea de alimentación del combustible debe ser efectuada por personal habilitado, de acuerdo con las normas y las disposiciones de ley vigentes.

5.11.1 Línea alimentación gas

Leyenda (Fig. 21 - Fig. 22 - Fig. 23 - Fig. 24)

- 1 Conducto entrada gas
- 2 Válvula manual
- 3 Junta antivibratoria
- 4 Manómetro con válvula de pulsador
- 5 Filtro
- 6A Comprende:
 - Filtro
 - válvula de funcionamiento
 - válvula de seguridad
 - regulador de presión
- 6B Comprende:
 - válvula de funcionamiento
 - válvula de seguridad
 - regulador de presión
- 6C Comprende:
 - válvula de seguridad
 - válvula de funcionamiento
- 6D Comprende:
 - válvula de seguridad
 - válvula de funcionamiento
- 7 Presostato gas de mínima
- 8 Control de estanqueidad, suministrado como accesorio o integrado, según el código de rampa de gas. Según la norma EN 676 el control de estanqueidad es obligatorio para quemadores con potencia máxima superior a 1200 kW.
- 9 Junta, solo para versiones "embridadas"
- 10 Regulador de presión
- P2 Presión antes de las válvulas/regulador
- P3 Presión antes del filtro
- L Rampa de gas, suministrada por separado
- L1 A cargo del instalador



ATENCIÓN

Para las aplicaciones conformes a la Directiva Equipos a Presión PED 2014/68/UE, el instalador debe prever el uso de los:

- dispositivos adecuados para la descarga y ventilación, como se indica en la cláusula K.10 de la norma DIN EN 676;
- dispositivos de control de estanqueidad, como se indica en la cláusula K.14.4 de la norma DIN EN 676.

MBC "roscado"

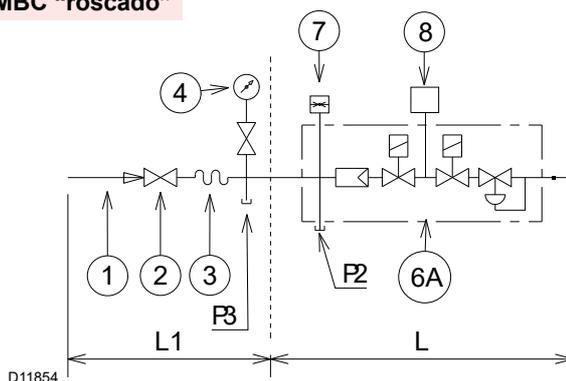


Fig. 21

MBC "embridado"-VGD

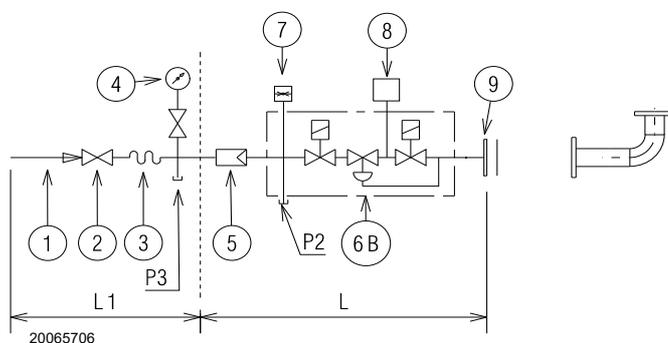


Fig. 22

DMV "embridado o roscado"

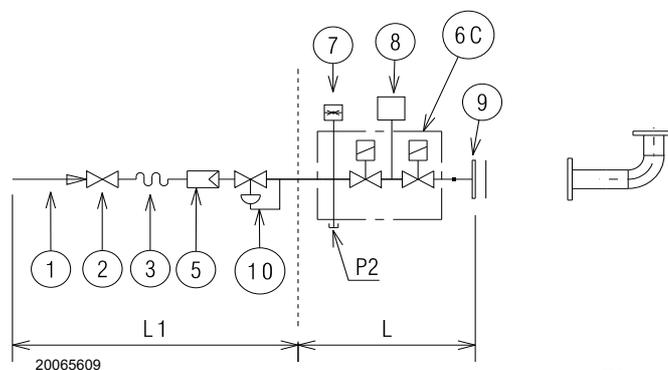


Fig. 23

CB "embridado o roscado"

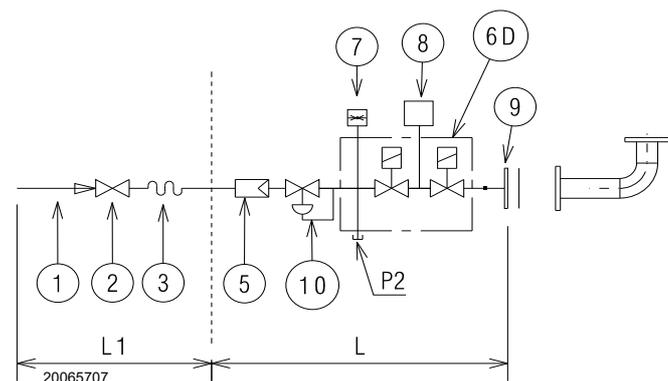


Fig. 24

5.11.2 Rampa de gas

Está homologada según norma EN 676 y se suministra separadamente del quemador.

5.11.3 Instalación rampa de gas



Cortar la alimentación eléctrica mediante el interruptor general de la instalación.



Controlar la ausencia de pérdidas de gas.



Trasladar la rampa de gas con mucho cuidado: peligro de aplastamiento de las extremidades.



Asegurarse de la instalación correcta de la rampa de gas, verificando que no haya pérdidas de combustible.



El operador debe utilizar las herramientas necesarias para realizar las actividades de instalación.

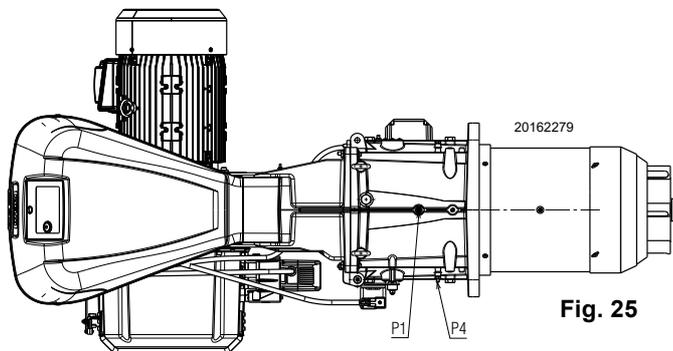


Fig. 25

5.11.4 Presión del gas

La Tab. K indica las pérdidas de carga mínimas a lo largo de la línea de alimentación del gas en función de la potencia máxima del quemador.

Los valores detallados en la Tab. K se refieren a:

- Gas natural G 20 PCI 9,45 kWh/Sm³ (8,2 Mcal/Sm³)
- Gas natural G 25 PCI 8,13 kWh/Sm³ (7,0 Mcal/Sm³)

Columna 1

Pérdida de carga cabezal de combustión.

Presión del gas medida en el conector hembra P1) (Fig. 25), con:

- Cámara de combustión a 0 mbar
- Quemador funcionando a potencia máxima;
- Cabezal de combustión regulada como en la pág. 23.

Columna 2

Pérdida de carga válvula de mariposa del gas 10)(Fig. 23) con abertura máxima: 90°.

Para conocer la potencia MÁX aproximada a la que está funcionando el quemador:

- sustraer de la presión del gas en el conector hembra P1) (Fig. 25) la presión en la cámara de combustión.
- Buscar en la Tab. K del quemador deseado, el valor de presión más cercano al resultado de la sustracción.
- Leer a la izquierda la potencia correspondiente.

Ejemplo con gas natural G20:

Funcionamiento a la MÁX potencia

$$\begin{aligned} \text{Presión del gas en el conector hembra P1)(Fig. 25)} &= 27,6 \text{ mbar} \\ \text{Presión en la cámara de combustión} &= 2 \text{ mbar} \\ 27,6 - 2 &= 25,6 \text{ mbar} \end{aligned}$$

A la presión de 25,6 mbar, columna 1, corresponde en la Tab. K una potencia de 5750 kW.

Este valor sirve como primera aproximación; el real se determinará a través del contador.

En cambio para conocer la presión del gas que se necesita en el conector hembra P1) (Fig. 25), una vez fijada la potencia MÁX a la cual se desea que funcione el quemador:

- buscar en la Tab. K del quemador considerado, el valor de potencia más cercano al valor deseado.
- Leer a la derecha, columna 1, la presión en el conector hembra P1) (Fig. 25).
- Sumar a este valor la sobrepresión estimada de la presión cámara de combustión.

Ejemplo con gas natural G20:

Potencia MÁX deseada: 5750 kW

$$\begin{aligned} \text{Presión del gas a la potencia de di 5750 kW} &= 25,6 \text{ mbar} \\ \text{Presión en la cámara de combustión} &= 2 \text{ mbar} \\ 25,6 + 2 &= 27,6 \text{ mbar} \end{aligned}$$

presión necesaria en el conector hembra P1)(Fig. 25).



Los datos de potencia térmica y de presión del gas en el cabezal se refieren al funcionamiento con válvula de mariposa del gas completamente abierta (90°).

| kW | 1 Δp (mbar) | | 2 Δp (mbar) | |
|------|-------------|------|-------------|------|
| | G 20 | G 25 | G 20 | G 25 |
| 3500 | 9,5 | 14,0 | 0,4 | 0,6 |
| 4250 | 14 | 20,6 | 0,6 | 1,0 |
| 5000 | 19,4 | 28,5 | 0,9 | 1,4 |
| 5750 | 25,6 | 37,7 | 1,2 | 1,8 |
| 6500 | 32,7 | 48,1 | 1,5 | 2,3 |
| 7250 | 40,7 | 59,9 | 1,9 | 2,9 |
| 8010 | 49,7 | 73,0 | 2,3 | 3,5 |

Tab. K

5.12 Conexiones eléctricas

Notas sobre la seguridad para las conexiones eléctricas



PELIGRO

- Las conexiones eléctricas se deben llevar a cabo con la alimentación eléctrica desconectada.
- Las conexiones eléctricas se deben llevar a cabo por personal calificado y de acuerdo a las normas vigentes en el país de destino. Consultar los cableados eléctricos.
- El fabricante declina toda responsabilidad por modificaciones o conexiones diferentes de las que figuran en los cableados eléctricos.
- Controlar que la alimentación eléctrica del quemador corresponda a la que figura en la etiqueta de identificación y en el presente manual.
- Los quemadores RS 810/E BLU equipados con REC 37... pueden funcionar en modalidad FS1 o FS2. Ver el manual específico REC 37 ... para el funcionamiento continuo/intermitente (FS1/FS2). Consultar las siguientes notas para el tipo de funcionamiento programado.
- Los quemadores FS1 han sido homologados para funcionamiento intermitente. Ello significa que el quemador debe pararse "por Norma" al menos una vez cada 24 horas para permitir que la caja de control eléctrica efectúe una verificación de la propia seguridad y de la eficacia al arranque. Normalmente la parada del quemador está asegurada por el termostato/presostato de la caldera. Si no fuese así, debería colocarse en serie con el interruptor TL, un interruptor horario que parase el quemador FS1 al menos una vez cada 24 horas. Consultar los cableados eléctricos.
- Los quemadores FS2 han sido homologados para funcionamiento continuo. Ello significa que el quemador debe pararse "por Norma" al menos una vez cada 72 horas para permitir que la caja de control eléctrica efectúe una verificación de la propia seguridad y de la eficacia al arranque. Normalmente la parada del quemador está asegurada por el termostato/presostato de la caldera. Si no fuese así, debería colocarse en serie con el interruptor TL, un interruptor horario que parase el quemador FS2 al menos una vez cada 72 horas. Consulte los cableados eléctricos.
- El aparato será seguro cuando esté conectado correctamente a un sistema de puesta a tierra eficiente, según las normas actuales. Es necesario controlar este requisito de seguridad esencial. En caso de dudas, pida que personal calificado controle la instalación eléctrica. No utilizar tubos de gas como instalación de puesta a tierra de aparatos eléctricos.
- La instalación eléctrica debe adecuarse a la potencia máxima absorbida por el aparato, indicada en la placa y en el manual, asegurando especialmente que la sección de los cables sea adecuada a la potencia absorbida por el aparato.
- Para la alimentación general del aparato desde la red eléctrica:
 - no usar adaptadores, conectores hembra múltiples, alargadores;
 - prever un interruptor omnipolar con apertura entre los contactos de al menos 3 mm (categoría de sobretensión III), como lo prevén las normativas de seguridad vigentes.
- No tocar el aparato con partes del cuerpo húmedas o mojadas ni con los pies descalzos.
- No tirar de los cables eléctricos.
- Asegurarse de que las conexiones eléctricas dentro de la caldera cumplan con las normas de seguridad, locales y nacionales.
- Fase y neutro no se pueden intercambiar (esto provoca fallos de funcionamiento peligrosos, pérdidas de protección contra las descargas eléctricas, etc.).
- Asegurarse de que los pasacables de los cables conectados sean conformes a los estándares aplicables (por ej. EN60730 y EN60335).
- Al cablear la unidad, asegúrese de que los cables de tensión de suministro de red de AC 230 V tengan un recorrido estrictamente separado del de los cables de muy baja tensión para garantizar la protección contra el peligro de choque eléctrico.

Antes de realizar cualquier operación de mantenimiento, limpieza o control:



PELIGRO

Cortar la alimentación eléctrica del quemador con el interruptor general de la instalación.



PELIGRO

Cerrar la válvula de interceptación del combustible.



PELIGRO

Evitar la formación de condensación, hielo e infiltraciones de agua.

Si todavía está colocada, retirar la tapa y realizar las conexiones eléctricas según los cableados eléctricos.

Utilizar cables flexibles según norma EN 60 335-1.

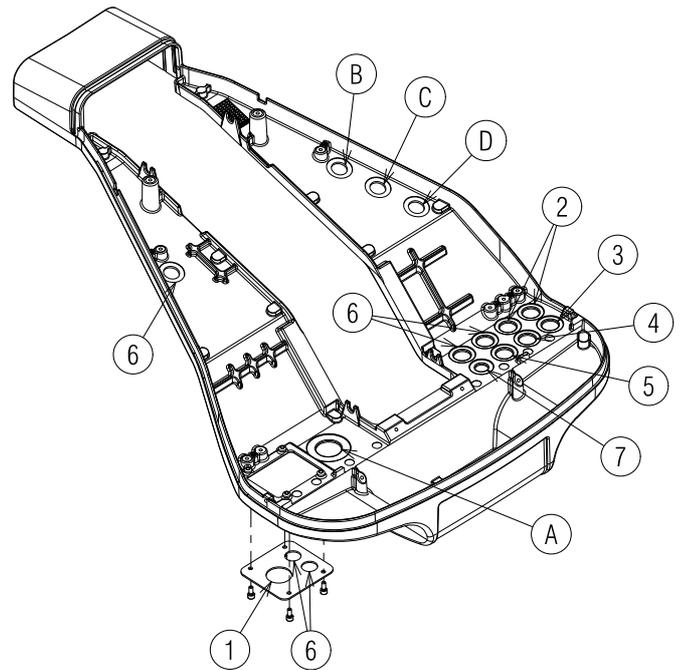
5.12.1 Paso de los cables de alimentación y conexiones externas

Todos los cables que se conecten al quemador deben pasar por los pasacables. Los pasacables se pueden utilizar de varias maneras; sólo a modo de ejemplo, véase Fig. 26.

Leyenda (Fig. 26)

- 1 Alimentación eléctrica - Orificio para M32
- 2 Permisos y protecciones - Orificio para M20
- 3 Presostato gas de mínima - Orificio para M20
- 4 Kit control de estanqueidad válvulas de gas VPS - Orificio para M20
- 5 Rampa de gas - Orificio para M20
- 6 A disposición - Orificio para M20
- 7 A disposición - Orificio para M16

- A Motor ventilador
- B Presostato gas de máxima
- C Servomotor GAS
- D Servomotor AIRE



20076574

Fig. 26



Una vez efectuadas todas las operaciones de mantenimiento, limpieza o control, volver a montar la tapa y todos los dispositivos de seguridad y protección del quemador.

6 Puesta en funcionamiento, calibración y funcionamiento del quemador

6.1 Notas sobre la seguridad para la primera puesta en funcionamiento



La primera puesta en funcionamiento del quemador debe ser realizada por personal habilitado según todo lo indicado en el presente manual y en conformidad con las normas y disposiciones de ley vigentes.



Comprobar el correcto funcionamiento de los dispositivos de regulación, mando y seguridad.



Antes de encender el quemador, consultar el apartado "Prueba de seguridad - con alimentación de gas cerrada" en la pág. 47.

6.2 Regulaciones antes del encendido

La regulación del cabezal de combustión ya se ha descrito en la pág. 23.

Efectuar, además, las siguientes regulaciones:

- Abrir las válvulas manuales situadas antes de la rampa de gas.
- Regular el presostato gas de mínima al inicio de la escala.
- Regular el presostato gas de máxima al final de la escala.
- Regular el presostato aire al inicio de la escala.
- Purgar el aire de la línea de gas.
Se recomienda evacuar fuera del edificio el aire purgado, mediante un tubo de plástico, hasta advertir el olor a gas.
- Montar un manómetro en U o un manómetro de tipo diferencial (Fig. 27), con toma (+) en la presión del gas del manguito y (-) en la cámara de combustión.
Se utiliza para obtener aproximadamente la potencia MÁX del quemador mediante la Tab. K.
- Conectar en paralelo a las dos electroválvulas de gas, dos lámparas o un tester para controlar el momento de la llegada de tensión. Esta operación no es necesaria si cada una de las electroválvulas va equipada de una luz piloto que

señale la presencia de tensión eléctrica.



Antes de encender el quemador, es conveniente regular la rampa de gas de forma que el encendido se produzca en condiciones de máxima seguridad, es decir, con un pequeño caudal de gas.

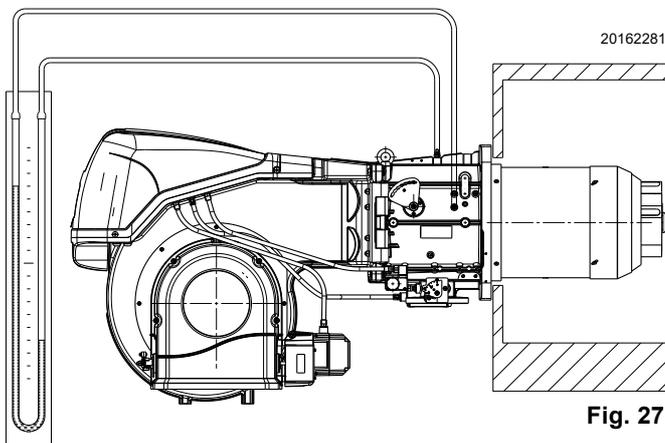


Fig. 27

6.3 Arranque del quemador

Alimentar eléctricamente el quemador mediante el seccionador del cuadro de la caldera.

Cerrar los termostatos/presostatos y poner el interruptor de Fig. 28 en posición "1/ON".



Verificar que las lámparas o los testers conectados a las electroválvulas, o las luces piloto de las propias electroválvulas, indiquen ausencia de tensión.

Si señalan que hay tensión, parar inmediatamente el quemador y comprobar las conexiones eléctricas.

Puesto que el quemador no posee un dispositivo de control de la secuencia de las fases puede suceder que la rotación del motor no sea la correcta.

Inmediatamente después del arranque del quemador posicionarse de frente al ventilador de refrigeración del motor ventilador y controlar que el mismo gire en sentido contrario a las agujas del reloj o en el sentido de la flecha como se indica en Fig. 4.

Si esto no ocurriese:

- colocar el interruptor de Fig. 28 en la posición "0/OFF" y esperar que la caja de control ejecute la fase de apagado;
- cortar la alimentación eléctrica del quemador.



Invertir las fases de la alimentación trifásica.

Esta operación debe realizarse sin alimentación eléctrica.

Ejecutar el Procedimiento de arranque.

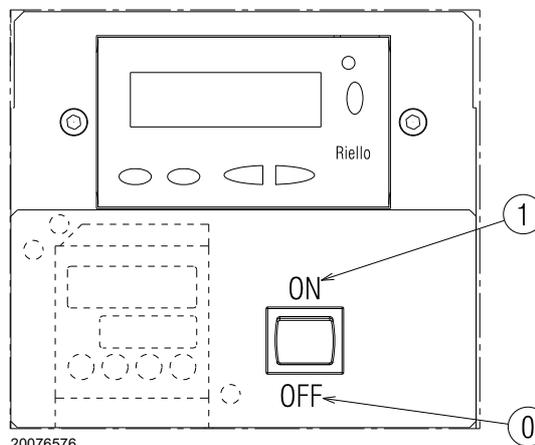


Fig. 28

6.4 Regulación aire/combustible

La sincronización combustible/aire se lleva a cabo con los servomotores (aire y gas) correspondientes, a través de la memorización de una curva de calibración por medio de la leva electrónica.

Para reducir las pérdidas y obtener un amplio campo de calibración se recomienda regular los servomotores al máximo de potencia utilizada, lo más cercano posible a la máxima apertura (90°). La parcialización del aire en función del caudal máximo de combustión se lleva a cabo modificando la regulación del cabezal de combustión (Ver "Regulación cabezal de combustión" en la pág. 23.).

En la válvula de mariposa del gas, con el servomotor completamente abierto, la parcialización del combustible en función de la potencia requerida se realiza mediante el estabilizador de presión colocado en la rampa de gas.

6.4.1 Regulación del aire para la máxima potencia

- Regular el servomotor a la máxima apertura (cerca de los 90°) de manera que las válvulas de mariposa del aire estén completamente abiertas.

6.4.2 Sistema de regulación aire/combustible y modulación de potencia

El sistema de regulación aire/combustible, y de modulación de la potencia, que equipa a los quemadores serie **RS/E** realiza una serie de funciones integradas para la optimización energética y operativa del quemador, tanto en el caso de funcionamiento individual como si estuviera combinado con otras unidades (por ej. caldera de doble fuego o varios generadores en paralelo).

Las funciones básicas incluidas en el sistema controlan:

- 1 el dosaje del aire y del combustible mediante el posicionamiento, con servomando directo, de las correspondientes válvulas, eliminando los eventuales juegos en los sistemas de regulación con un sistema de palancas y leva mecánica, que se utilizan en los quemadores modulantes tradicionales;
- 2 la modulación de la potencia del quemador, en función de la carga requerida por la instalación, manteniendo la presión o la temperatura de la caldera a los valores de ejercicio programados;
- 3 la secuencia (regulación en cascada) de múltiples calderas mediante la correspondiente conexión de las distintas unidades y la activación del software interno de cada sistema (opcional).

Interfases adicionales y funciones de comunicación con ordenador, para telecontrol o integración de sistemas de supervisión de central, están disponibles en función de la configuración de la instalación.



ATENCIÓN

El primer arranque, así como cada operación siguiente de programación interna del sistema de regulación, o de ampliación de las funciones básicas, requieren el acceso mediante contraseña y son privativas del personal del servicio de asistencia técnica, específicamente entrenado en la programación interna de la herramienta y su aplicación específica en este tipo de quemador.

6.4.3 Regulación del quemador

Para lograr una regulación óptima del quemador, es necesario efectuar un análisis de los gases de combustión en la base de la caldera.

Hay que regular en secuencia:

- 1 - Potencia de encendido
- 2 - Potencia MÁX
- 3 - Potencia MÍN
- 4 - Potencias intermedias entre MÁX y MÍN
- 5 - Presostato aire
- 6 - Presostato gas de máxima

7 - Presostato gas de mínima

6.4.4 Potencia de encendido

El encendido debe efectuarse a una potencia reducida respecto a la potencia máxima de funcionamiento. La norma prevé que para este quemador la potencia de encendido debe ser igual o inferior a 1/3 de la potencia MÁX de funcionamiento.

Ejemplo:

Potencia MÁX de funcionamiento 8010 kW.

La potencia de encendido debe ser igual o inferior a 2670 kW con $t_s = 3s$

Para medir la potencia de encendido:

- desconectar el conector macho-hembra del cable de la sonda de ionización (el quemador se enciende y se bloquea después de un tiempo de seguridad);
- ejecutar 10 encendidos con bloqueos consecutivos;
- leer en el contador la cantidad de gas quemada: Esta cantidad debe ser igual o inferior a la que nos da la fórmula, para $t_s = 3s$:

$$V_g = \frac{Q_a \text{ (caudal máx. quemador)} \times n \times t_s}{3600}$$

- V_g** volumen producido en los encendidos realizados (Sm³)
- Q_a** caudal de encendido (Sm³/h)
- n** número de encendidos (10)
- t_s** tiempo de seguridad (seg)

Ejemplo para gas G20 (9,45 kWh/Sm³):

potencia de encendido 8010 kW correspondientes a 847.6 Sm³/h

Después de 10 encendidos con bloqueo, el caudal de gas medido en el contador debe ser igual o inferior a $847.6 : 360 = 2.35 \text{ Sm}^3$.

Regulación del aire

La regulación del aire se efectúa variando el ángulo del registro del aire variando los grados del servomotor aire en el interior del programa de la leva electrónica.

6.4.5 Potencia máxima

La potencia MÁX se debe seleccionar dentro del campo de trabajo de la Fig. 2 en la pág. 10.

Regulación del gas

Medir el caudal de gas en el contador.

Orientativamente, puede obtenerse consultando la Tab. O en la pág. 38, basta con leer la presión del gas en el manómetro (mostrada en Fig. 35 en la pág. 48) y seguir las indicaciones dadas en pág. 25.

- Si es necesario reducirlo, disminuir la presión de salida del gas interviniendo en el regulador de presión ubicado debajo de la válvula gas.
- Si es necesario aumentarla, incrementar la presión de gas a la salida del regulador.

Regulación del aire

Si es necesario, variar los grados del servomotor del aire.

6.4.6 Potencia mínima

La potencia MÍN se debe seleccionar dentro del campo de trabajo (Fig. 2 en la pág. 10).

6.5 Regulación final presostatos

6.5.1 Presostato aire

Regular el presostato de aire (Fig. 29) tras haber realizado todas las demás regulaciones del quemador con el presostato aire regulado al inicio de la escala.

Con el quemador funcionando a la potencia MÍN, introducir un analizador de la combustión en la chimenea y cerrar lentamente la boca de aspiración del ventilador (por ejemplo con un cartón) hasta que el valor de CO supere los 100 ppm.

Después, girar lentamente el pulsador en el sentido de las agujas de reloj hasta que el quemador se bloquee.

A continuación, controle que la flecha indique hacia arriba en la escala graduada. Girar nuevamente el pulsador en el sentido de las agujas del reloj hasta hacer coincidir el valor indicado en la escala graduada con la flecha orientada hacia abajo, se recupera así la histéresis del presostato representada por el campo blanco sobre fondo azul comprendido entre las dos flechas.

Ahora, verificar si el quemador arranca correctamente. Si el quemador se bloquea de nuevo, girar el pulsador un poco más, en sentido contrario al de las agujas del reloj. Durante estas operaciones puede ser útil utilizar un manómetro para medir la presión del aire.

La conexión del manómetro se ilustra en la Fig. 29. La configuración estándar es la del presostato aire conectado en forma absoluta. Nótese la presencia de una conexión en "T" no suministrada.

En algunas aplicaciones con fuerte depresión la conexión del presostato no permite al mismo la conmutación.

En dicho caso es necesario conectar el presostato en modo diferencial, aplicando un segundo tubo entre el presostato aire y la boca de aspiración del ventilador.

En este caso también el manómetro se debe conectar en forma diferencial, como se muestra en Fig. 29.

En el quemador **RS 810/E BLU** el presostato de aire está instalado en "exclusivo", es decir, conectado sólo a la toma de presión "+" 24)(Fig. 4 en la pág. 11).

6.5.2 Presostato gas de máxima

Después de haber efectuado todas las demás regulaciones del quemador, con el presostato gas de máxima regulado al final de la escala, efectuar la regulación del presostato gas de máxima, (Fig. 30).

Para calibrar el presostato gas de máxima, conectar un manómetro a su toma de presión, después de haber abierto su grifo.

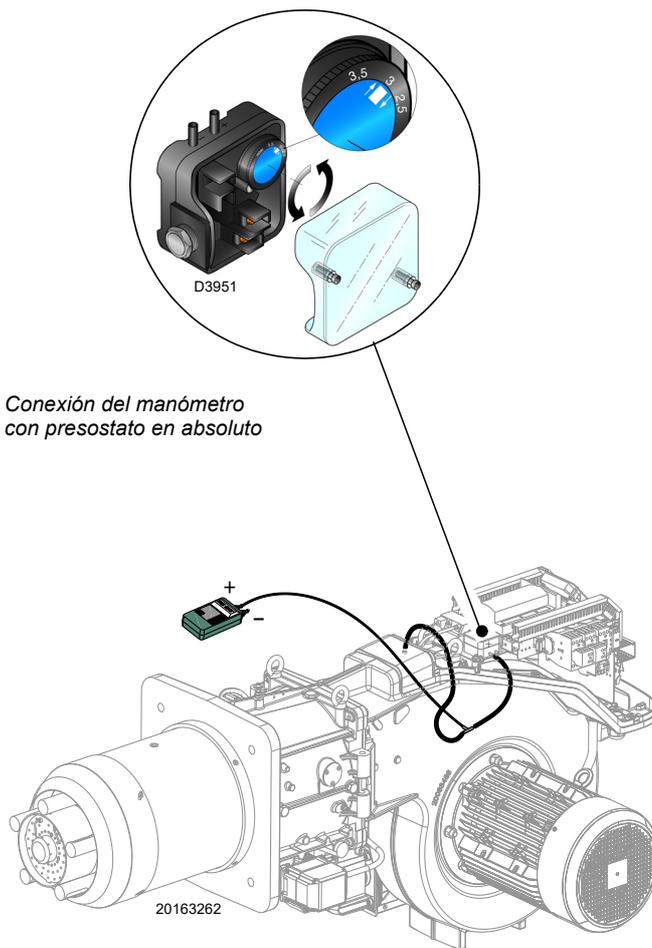
El presostato gas de máxima se debe regular a un valor no superior al 30% de la medida leída en el manómetro con el quemador funcionando a la potencia máxima.

Después de efectuar la regulación, quitar el manómetro y cerrar el grifo.



1 kPa = 10 mbar

ATENCIÓN



Conexión del manómetro con presostato en absoluto

Fig. 29

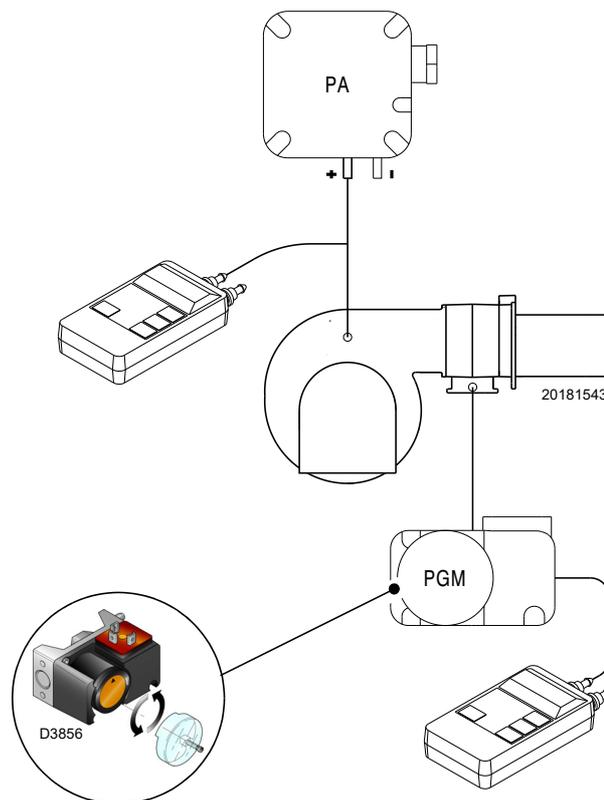


Fig. 30

6.5.3 Presostato gas de mínima

Después de haber efectuado todas las demás regulaciones del quemador, con el presostato regulado al inicio de la escala, efectuar la regulación del presostato gas de mínima (Fig. 31).

Con el quemador funcionando a la potencia máxima, aumentar la presión de regulación girando lentamente en el sentido de las agujas de reloj el pulsador que se facilita a tal efecto, hasta que se pare el quemador.

A continuación, girar el botón hacia la izquierda 0,2 kPa (2 mbar) y volver a arrancar el quemador para controlar si el funcionamiento es regular.

Si el quemador se bloquea de nuevo, gire otra vez el botón hacia la izquierda 0,1 kPa (1 mbar).

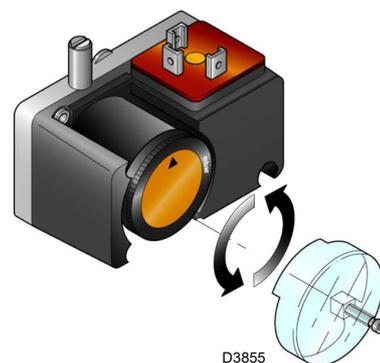


Fig. 31

6.5.4 Presostato kit PVP

Regular el presostato para el control de estanqueidad (kit PVP) (Fig. 32) según las instrucciones suministradas con el kit.



ATENCIÓN

1 kPa = 10 mbar

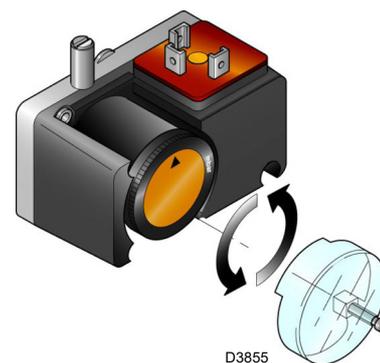


Fig. 32

6.6 Modalidad de visualización y programación

6.6.1 Modo Normal

El Modo Normal es la modalidad de funcionamiento estándar visualizada en la pantalla del panel operador y representa el nivel principal del menú.

- Visualiza las condiciones de funcionamiento y permite modificar el punto de funcionamiento del quemador en modo manual.
- No se necesita accionar ninguna tecla del Panel Operador.
- Permite el acceso a los otros modos de visualización y de programación.

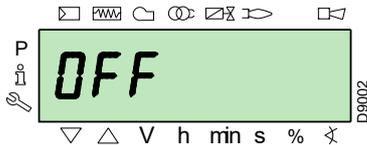
Desde el Modo Normal se puede acceder a otros niveles:

- Modo Info (**InFo**)
- Modo Service (**SEr**)
- Modo Parámetros (**PArA**)

A continuación se mencionan algunos ejemplos en condiciones estándar.

6.6.1.1 Visualización del quemador en stand-by

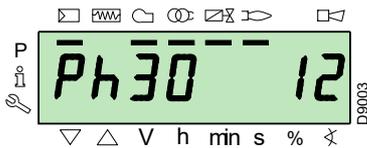
El quemador está en estado de espera de solicitud de calor o el selector "0-1" de la (Fig. 28 en la pág. 28) está en la posición "0".



6.6.1.2 Visualización durante el arranque / parada

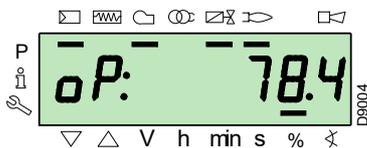
La pantalla visualiza las diferentes fases del arranque, encendido y apagado del quemador.

En el ejemplo la pantalla indica que el quemador se encuentra en la **Fase 30** (véase el gráfico de la Fig. 33) y que faltan 12 s. para pasar a la fase siguiente.



6.6.1.3 Visualización de la posición de trabajo

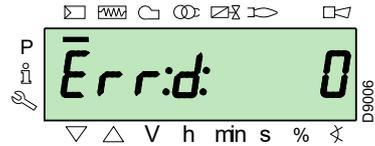
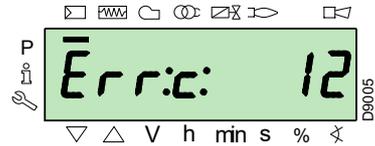
El quemador está funcionando en la posición de carga requerida (en el ejemplo de al lado **78.4%**).



6.6.1.4 Mensaje de error de estado, visualización de los errores e información

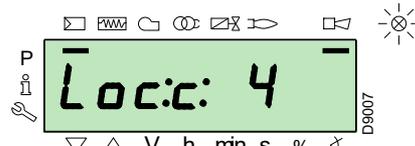
La pantalla visualiza alternadamente el código de error (en el ejemplo **c: 12**) y la diagnosis correspondiente (en el ejemplo **d: 0**).

El sistema se coloca en seguridad y se visualiza el mensaje indicado en la figura siguiente.

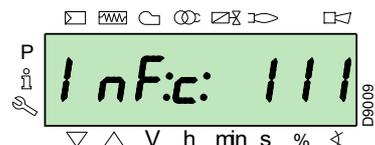


El quemador se bloquea.

La pantalla visualiza alternadamente el código de bloqueo (en el ejemplo del lado **c: 4**) y la diagnosis correspondiente (en el ejemplo **d: 3**). El testigo de bloqueo de color rojo está encendido.

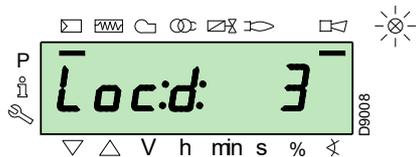
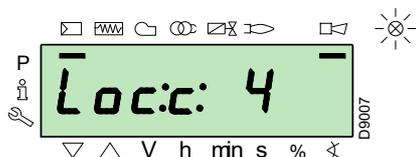


La pantalla visualiza alternadamente un código y una diagnosis de error, que no conduce al sistema a seguridad.

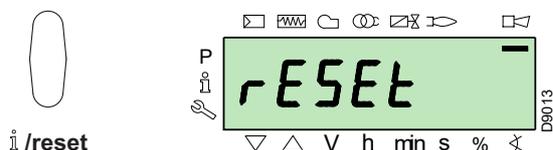


6.6.1.5 Procedimiento de desbloqueo

El quemador está bloqueado cuando está encendido el testigo rojo en el Panel Operador y en la pantalla se muestra alternativamente el código de bloqueo (en el ejemplo de al lado **c: 4**) y la diagnosis correspondiente (en el ejemplo **d: 3**).



Para desbloquear presionar la tecla “i/reset” durante 1 seg: en la pantalla aparece “rESEt”. Al soltar la tecla desaparecerá la señal de bloqueo y se apagará el indicador luminoso rojo. La caja de control está desbloqueada.



6.6.1.6 Procedimiento de bloqueo manual

En caso de necesidad es posible bloquear manualmente la caja de control y en consecuencia al quemador, presionando el pulsador “i/reset” simultáneamente con cualquier otro pulsador del Panel Operador.



PRECAUCIÓN

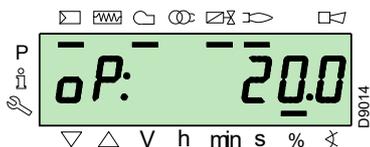
Con el selector “0-1” (Fig. 28 en la pág. 28) el quemador no se detiene inmediatamente, sino que se ejecuta la fase de apagado.

6.6.1.7 Procedimiento de funcionamiento en modo manual

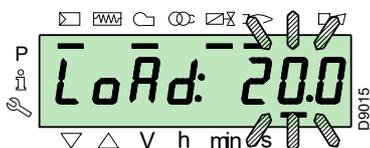
Después de la regulación del quemador e implementados los puntos de la curva de modulación, es posible controlar el funcionamiento del quemador en toda la curva en modo manual.

Ejemplo:

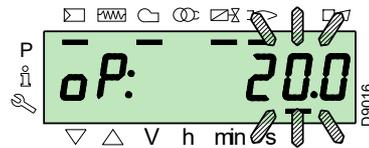
el quemador está funcionando con el porcentaje de carga requerido: 20%.



Presionar la tecla “F” durante 1 seg: se visualiza “LoAd” y el porcentaje de carga parpadea.



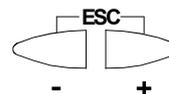
Soltando la tecla “F” aparece la visualización estándar con el porcentaje de carga actual parpadeando: esto significa que el quemador está funcionando en manual (se excluye cualquier regulación externa, solamente están activos los dispositivos de seguridad).



Mantener presionada la tecla “F” y, con las teclas “+” o “-”, aumentar o disminuir el porcentaje de carga.



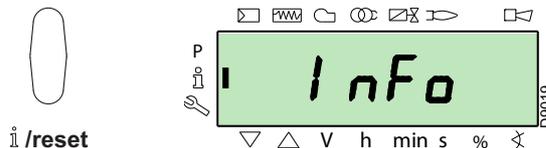
Para salir del modo manual presionar al mismo tiempo las teclas “+” y “-” (ESC) durante 3 segundos: el quemador funcionará en modo automático y la potencia dependerá del termostato/presostato de regulación (TR).



6.6.2 Modo Info

El **Modo Info (InFo)** visualiza la información general del sistema. Para acceder a este nivel es necesario:

- presionar la tecla “i/reset” entre 1 y 3 segundos.
- Soltar inmediatamente la tecla apenas la pantalla muestre “InFo”.



La lista de los parámetros (en la secuencia en la cual se visualizan) se indica en la tabla Tab. L.

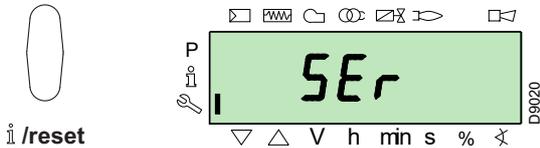
| N° | Parámetro |
|-----|--|
| 167 | Caudal volumétrico de combustible con la unidad de medida seleccionada |
| 162 | Tiempo de funcionamiento con llama |
| 163 | Tiempo de funcionamiento |
| 164 | N° de encendidos, que se puede restablecer |
| 166 | N° de encendidos total |
| 113 | Código de identificación del quemador |
| 107 | Versión del software |
| 108 | Variante del software |
| 102 | Fecha de prueba de la caja de control |
| 103 | Código de identificación de la caja de control |
| 104 | N° de identificación del grupo de parámetros implementado |
| 105 | Versión del grupo de parámetros |
| 143 | Reservado |
| End | |

Tab. L

6.6.3 Modo Service

El **Modo Service (SEr)** visualiza el historial de los errores y alguna información técnica del sistema. Para acceder a este nivel es necesario:

- presionar la tecla “**i/reset**” durante más de 3 segundos.
- Soltar inmediatamente la tecla en el momento en el que la pantalla muestre “**SEr**”.



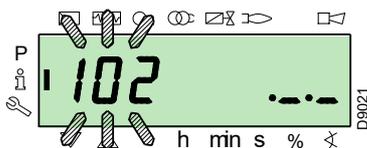
La lista de los parámetros (en la secuencia en la cual se visualizan) se indica en la tabla Tab. M.

| N° | Parámetro |
|-----------|---|
| 954 | Intensidad de la llama (%) |
| 960 | Combustible efectivo que pasa en unidad de volumen / h (m³/h, l/h, ft³/h, gal/h) |
| 121 | Programación manual de la potencia No definido = funcionamiento automático |
| 922 | Posición de los servomotores (expresada en grados, símbolo \otimes) 0 = combustible 1 = aire |
| 161 | Número de errores |
| 701 ÷ 725 | Cronología de errores: 701-725.01, Código |

Tab. M

6.6.3.1 Modalidad operativa en Modo Info y Modo Service

Después de acceder a estos niveles, la pantalla visualiza a la izquierda el número del parámetro (parpadeando) y a la derecha el valor correspondiente.



Si el valor no se visualiza, presionar la tecla “**i/reset**” por un tiempo entre 1 y 3 s.

Para volver a la Lista Parámetros, presionar la tecla “**i/reset**” durante más de 3 segundos o presionar al mismo tiempo las teclas “**+**” y “**-**” (**ESC**).

Para pasar al parámetro siguiente presionar la tecla “**+**” o “**i/reset**” por un tiempo menor a 1 s. Al final de la lista, la pantalla visualizará “**End**”.

Para pasar al parámetro precedente presionar la tecla “**-**”.

Para volver al Modo Visualización Normal/Estándar, presionar la tecla “**i/reset**” durante más de 3 segundos o presionar al mismo tiempo las teclas “**+**” y “**-**” (**ESC**).

Por un instante en la pantalla se visualizará “**OPeArE**”.

6.6.4 Modo Parámetros

El **Modo Parámetros (PArA)** visualiza y permite modificar/programar la lista de parámetros indicada en la pág. 41.

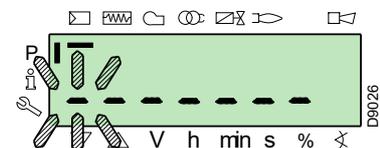
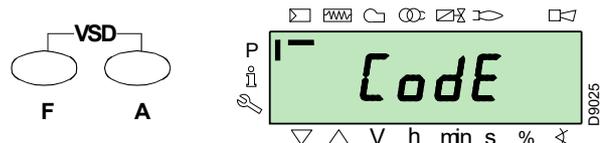
Los parámetros configurados en fábrica no se visualizan.

Para acceder a este nivel realizar el “**Procedimiento de acceso mediante contraseña**”.

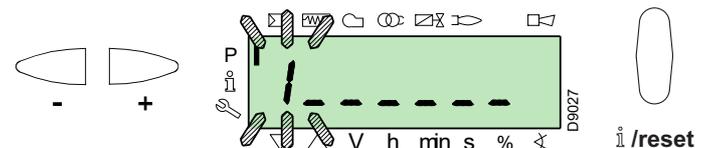
6.6.4.1 Procedimiento de acceso mediante contraseña

Presionar al mismo tiempo las teclas “**F**” y “**A**” durante 1 segundo.

En la pantalla aparece por un instante “**Code**”, e inmediatamente después 7 guiones, de los cuales el primero parpadea.



Con las teclas “**+**” y “**-**” seleccionar el primer carácter de la contraseña (letra o número), y confirmar presionando la tecla “**i/reset**”.

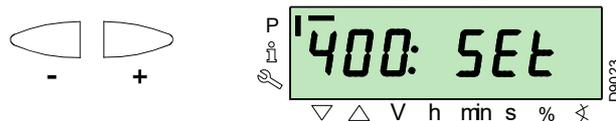
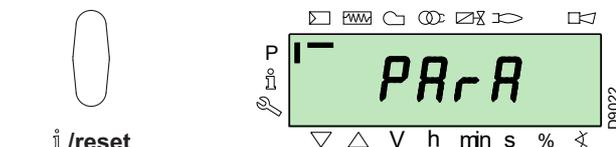


Una vez confirmado aparece el signo “**-**”.

Proceder del mismo modo para los otros caracteres.

Después de ingresar el último carácter de la contraseña, confirmar presionando la tecla “**i/reset**”: si la contraseña ingresada es correcta se visualizará “**PArA**” durante algunos segundos y se podrá ingresar de inmediato a los diferentes grupos de parámetros.

Con las teclas “**+**” y “**-**” seleccionar el grupo deseado.



Si la contraseña ingresada es incorrecta se visualizará “**Error**” por un instante. Será necesario repetir el procedimiento.





La contraseña se debe comunicar solamente al personal calificado o del Servicio Técnico de Asistencia, y debe quedar vigilada en un lugar seguro.

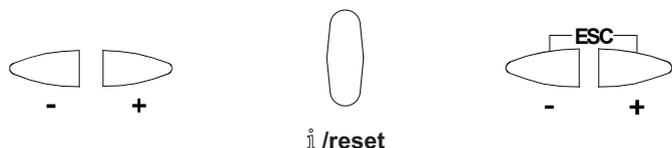
Una vez ejecutado el procedimiento de acceso, en el la pantalla se visualiza “PARA” por algunos segundos.



Seleccionar el grupo de parámetros deseado con los pulsadores “+” y “-“, y confirmar presionando el pulsador “i/reset”.

Una vez dentro del grupo deseado, desplazar la lista con los pulsadores “+” y “-“. Al final de la lista, el display visualizará “End.”

Para volver al Modo Visualización Normal, presionar al mismo tiempo las teclas “+” y “-“ (ESC) dos veces.



6.6.4.2 Asignación de los niveles de los parámetros

El nivel de los parámetros se subdivide en los grupos indicados en la Tab. N.

| Nº | Parámetro |
|-----------|--|
| 100: ParA | Parámetros generales Información y datos de identificación del sistema. |
| 200: ParA | Controles del Quemador Tipo de funcionamiento, tiempos de intervención y seguridad de las diferentes fases. |
| 400: Set | Curva de modulación Aire/Combustible Programación de los puntos regulación aire/combustible |
| 500: ParA | Posicionamiento Servomotores Selección de posiciones de los servomotores aire/combustible en las diferentes fases. |
| 600: ParA | Servomotores Programación y direccionamiento de los servomotores. |
| 700: HIST | Cronología de errores: Selección de los diferentes modos de visualización de la cronología de errores. |
| 900: dAtA | Datos de proceso Visualización de datos para gestionar en forma remota el quemador. |

Tab. N



Todos los parámetros se controlan en fábrica. La modificación/alteración puede comprometer el buen funcionamiento del quemador y causar daños a personas o cosas, y en todos los casos deben ser realizadas por personal calificado.

Para modificar un parámetro seguir el procedimiento indicado en el “Procedimiento de modificación de un parámetro”.

6.7 Procedimiento de modificación de un parámetro

Después de acceder al nivel y al grupo de parámetros, la pantalla visualiza a la izquierda el número del parámetro (parpadeando) y a la derecha el valor correspondiente.



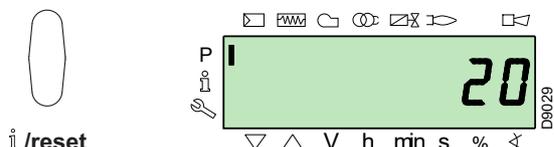
Si el valor no se visualiza, presionar el pulsador “i/reset por un tiempo entre 1 y 3 s.

A continuación se muestra un ejemplo de modificación del parámetro **tiempo de pre-ventilación** (n. 225).

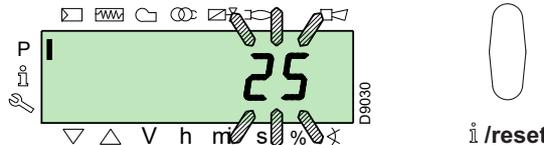
Presionar el pulsador “i/reset”: se visualizará el valor **20** (segundos).

NOTA:

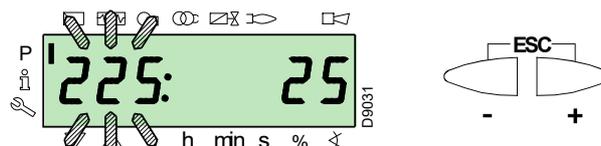
La unidad de medida del tiempo es en segundos y no se visualiza.



Presionar la tecla “+” y aumentar el valor a **25** segundos (parpadeando). Presionar la tecla “i/reset” para confirmar y memorizar.



Para volver a la lista de los parámetros presionar al mismo tiempo las teclas “+” y “-“ (ESC).



6.7.0.1 Procedimiento de ingreso y regulación de los puntos de la curva de modulación

En la caja de control se pueden ingresar 9 puntos (P1+P9) de regulación/calibración para cada uno de los servomotores, para variar su posición en grados y en consecuencia variar también la cantidad de aire y de combustible que ingresa.

El **punto de encendido P0** es independiente del valor mínimo de modulación. Esto significa que, en caso de dificultad, se puede encender el "quemador" con un valor distinto del mínimo de modulación (**P1**).

Para acceder al **Modo Parámetros** (grupo 400) consultar el Procedimiento de acceso mediante contraseña.

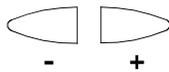
Para introducir o regular un punto proceder como se indica a continuación.

Utilizando las teclas "+" y "-" ingresar/seleccionar el punto de la curva deseado y esperar que el mismo parpadee: esto significa que los servomotores están colocados en los valores visualizados en la pantalla y que corresponden al punto programado precedentemente.

Ahora es posible ingresar/modificar la posición en grados.



El valor programado no necesita ser confirmado.



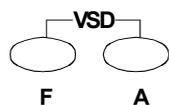
Para el servomotor del combustible, mantener presionada la tecla "F" (la posición en grados parpadea) y presionar las teclas "+" o "-" para aumentar o disminuir el valor.



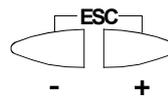
Para el servomotor del aire, mantener presionado la tecla "A" (la posición en grados parpadea) y presionar las teclas "+" o "-" para aumentar o disminuir el valor.



Para regular la velocidad del inverter (expresada en % es decir 50 Hz = 100 %), mantener presionadas simultáneamente las teclas "F" y "A" la posición en porcentaje parpadea y presionar las teclas "+" o "-" para incrementar o disminuir el valor.



Seleccionar otro punto, o bien salir presionando al mismo tiempo las teclas "+" y "-" (ESC).



6.7.0.2 Función CALC

El gráfico de la (Fig. 33) muestra cómo se modifica la curva de modulación del combustible si se cambian los valores del punto "P5".

Manteniendo presionada la tecla "+" durante más de tres segundos, se recalculan los puntos de "P6" a "P8".

Manteniendo presionada la tecla "-" durante más de tres segundos, se recalculan los puntos de "P4" a "P2".

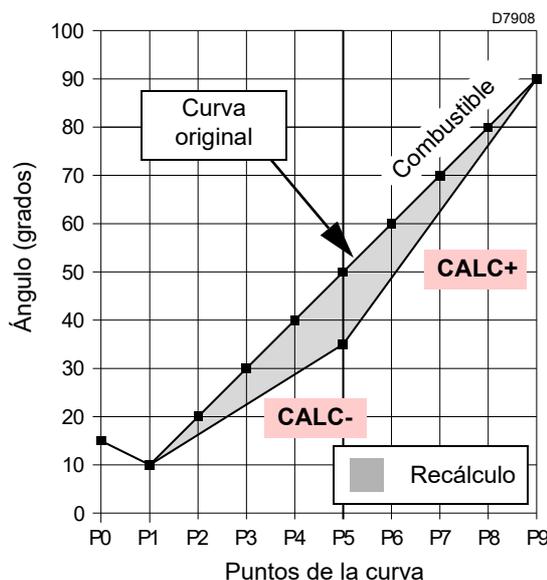


Fig. 33

El gráfico (Fig. 34) muestra la curva de modulación del combustible si, después de modificar el punto "P5", no se recalculan todos los demás puntos.

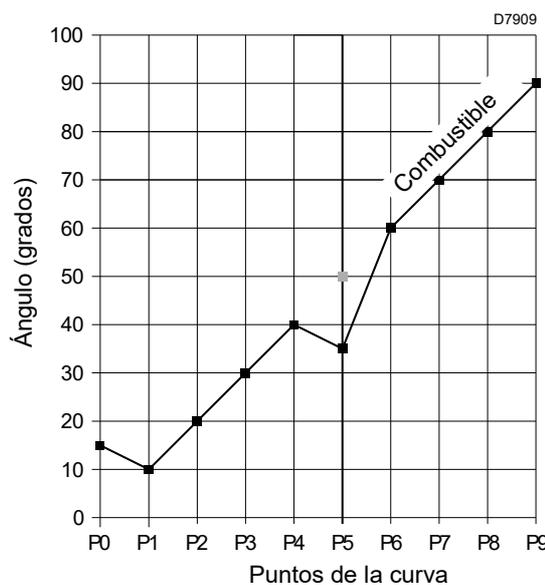
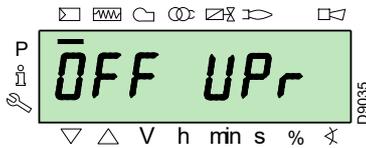


Fig. 34

6.8 Procedimiento de arranque

Controlar que la pantalla del Panel Operador visualice la solicitud de calor y **"OFF UPr"**: esto significa que es necesario programar la curva de modulación del quemador.



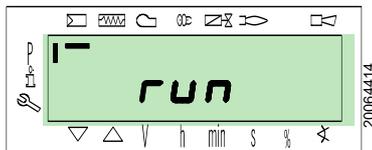
Acceder al Nivel Parámetros siguiendo las indicaciones del Procedimiento de acceso mediante contraseña. En la pantalla se visualiza el grupo parámetros **400**.



Confirmar presionando la tecla **"i/reset"**



La pantalla visualiza **"run"**



Confirmar presionando la tecla **"i/reset"**. El quemador se pone en funcionamiento.

La pantalla visualiza en secuencia todas las fases y sus tiempos. Las fases se listan en el apartado Lista de fases.

Fase 22:

Arranque del motor ventilador.

Fase 24:

El quemador se coloca en la posición de pre-ventilación, el servomotor del aire abre el registro a 90°.

Fase 80, 81, 82, 83:

Estas fases corresponden al test de estanqueidad de las válvulas.

Fase 30:

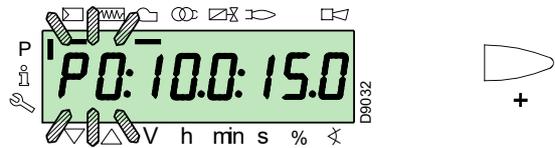
Inicia el conteo del tiempo de pre-ventilación previamente programado en fabrica.

Fase 36:

El quemador se coloca en la posición de encendido, punto **"P0"**, definido en la Tab. O en la pág. 38: la pantalla visualiza la indicación **"P0"** parpadeante.

Si el valor propuesto es correcto, **confirmar presionando el pulsador "+"**.

En caso contrario modificar el punto de encendido, véase el apartado Procedimiento de ingreso y regulación de los puntos de la curva de modulación.



Los valores de la figura son meramente indicativos.

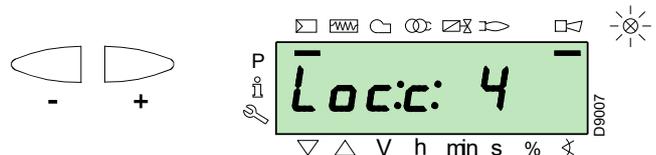
Fase 38:

Inicia la fase de encendido, dispara la chispa.

Fase 40:

Se abren las válvulas de gas (inicia el conteo del tiempo de seguridad). Comprobar la presencia de la llama en el visor correspondiente y que los parámetros de combustión sean correctos. Si es necesario, cambiar los grados de apertura/cierre de los servomotores de aire y de combustible.

Si la caja de control se bloquea, presionar simultáneamente los pulsadores **"+"** y **"-"** (**ESC**): la pantalla visualiza alternadamente el código de bloqueo por falta de la llama (**c: 4**) y la diagnosis correspondiente (**d: 3**).



Resolver el problema de acuerdo con lo indicado en el apartado Falta de encendido.

Para desbloquear consultar el Procedimiento de desbloqueo. En la pantalla se visualiza **"OFF UPr"**.

Repetir el **"Procedimiento de arranque"**.



Se memorizan los valores precedentemente ingresados.

Una vez encendido (punto **"P0"**), regular la curva de modulación.

Presionar el pulsador "+": en la pantalla se visualiza la indicación "P1" parpadeante y propone las mismas configuraciones del punto "P0".

Presionar nuevamente el pulsador "+": en la pantalla aparece "CALC" durante algunos segundos.



La caja de control indicará automáticamente los mismos valores configurados en los puntos "P0" y "P1" en los puntos de "P2" a "P8".

El objetivo es alcanzar el punto "P9" para regular/determinar la máxima potencia de funcionamiento.

Presionar la tecla "+" hasta alcanzar el punto "P9".

Después de haber alcanzado el punto "P9" esperar hasta que en la pantalla se visualice la indicación "P9" parpadeante proponiendo las mismas configuraciones del punto "P0".

En este momento se puede modificar este valor para obtener la potencia máxima de funcionamiento deseada.

Si la presión del gas no fuese suficiente, no obstante la apertura máxima a 90° del servomotor de gas, se debe intervenir en el estabilizador de la válvula gas.

Después de la regulación del punto "P9" mantener presionada la tecla "-" durante aproximadamente 5 s.; en la pantalla aparece la leyenda "CALC" durante algunos segundos.



La caja de control calculará automáticamente los puntos de "P8" a "P2", distribuyéndolos en una recta. Los mismos son teóricos y se deben verificar.

Comprobar si los datos configurados en el punto "P8" son correctos.

En caso contrario modificar el punto.

Proceder en secuencia, con el pulsador "-", hasta el punto "P1".

Se puede modificar el punto "P1" para obtener un punto de mínimo de modulación distinto del punto de encendido ("P0").

Antes de pasar de un punto al anterior, esperar a que los servomotores alcancen la posición que se visualiza en la pantalla.

Durante la regulación de cada punto, accionar el servomotor del aire y el del gas, sin modificar la posición del estabilizador de la válvula de gas.

Se aconseja que, a la mitad del procedimiento (es decir cuando se llegue a los puntos P4 o P5), se mida el caudal del gas y se controle que la potencia sea aproximadamente el 50% de la potencia máxima.

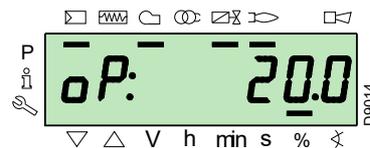
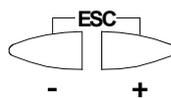
Si esto no ocurriese, accionar el estabilizador de la válvula gas: en dicho caso se deberán revisar las calibraciones de todos los puntos anteriormente programados.

Después de completar la regulación del punto "P1", confirmar presionando simultáneamente las teclas "+" y "-" (ESC): se visualiza el parámetro "546".

Si se desea que el quemador funcione en toda la curva de modulación, presionar al mismo tiempo las teclas "+" y "-" (ESC): de esta manera se asignará automáticamente el valor 100% al parámetro "546" y el 20% al parámetro "545".

Si se desea que el quemador funcione en una porción de la curva de modulación, modificar los parámetros "546" y "545" según el Procedimiento de modificación de un parámetro.

Presionar simultáneamente las teclas "+" y "-" (ESC) dos veces; en la pantalla se visualizará la posición actual de carga.



ATENCIÓN

Al finalizar el "Procedimiento de arranque" se debe realizar un "Backup", que sirve para memorizar los parámetros y los datos presentes en la caja de control dentro de la pantalla RDI21...

Si se produjese un problema, esta operación permite restablecer los parámetros y los puntos de la curva de modulación, anteriores al mismo.

¡Se recomienda efectuar el backup cada vez que se cambia un parámetro!

Consultar el procedimiento, remitirse al apartado Backup.

Programación de fábrica

| P0 | Quemador |
|------|----------|
| | RS 810 |
| aire | 15° |
| gas | 22° |

Tab. O

6.9 Procedimiento de Backup / Restore

Al finalizar el "Procedimiento de arranque" es conveniente realizar un backup, creando una copia de los datos memorizados en la REC, en la pantalla RDI 21.

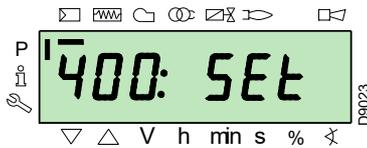
Esto permitirá utilizar los datos para programar una nueva REC o para restablecer los datos memorizados en la misma REC.

6.9.1 Backup

Para realizar el procedimiento de backup proceder como se describe a continuación:

- acceder al Nivel Parámetros siguiendo las indicaciones del Procedimiento de acceso mediante contraseña.

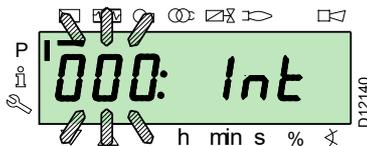
En la pantalla se visualiza el grupo parámetros **400**.



Con la tecla "-":



Seleccionar el grupo parámetros **000**:



El parámetro **000** parpadea, confirmar presionando la tecla "i/reset":



i/reset

En la pantalla se visualiza el parámetro **050** parpadeante:



confirmar presionando la tecla "i/reset":



i/reset

En la pantalla se visualiza el parámetro **bAC_UP**:



ATENCIÓN

Se sugiere realizar esta operación al finalizar cada intervención que implique modificar los datos configurados en la leva.

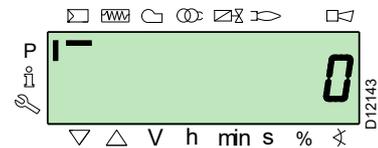
Esto permitirá la rápida ejecución de un restore en una leva nueva suministrada como recambio, sin tener que reprogramar el sistema.

confirmar presionando la tecla "i/reset":



i/reset

En la pantalla se visualiza el siguiente valor:



Presionar el pulsador "+":



+

El valor se configurará en **1**. El valor 1 parpadea:

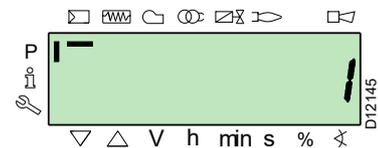


confirmar presionando la tecla "i/reset" para activar el proceso de **backup**.



i/reset

En la pantalla se visualiza el valor **1**:



Después de aproximadamente 5 segundos (dependiendo de la duración del programa), en la pantalla se visualiza el valor 0 que indica que el proceso de backup ha finalizado correctamente.



NOTA:

Si durante el proceso de backup se produjera un error, en la pantalla aparece un valor negativo. Para determinar la causa del error consultar el código de diagnóstico 137 (véase el apartado Lista parámetros).



ATENCIÓN

Se recomienda efectuar el backup cada vez que se cambia un parámetro, después de haber comprobado la exactitud de la modificación realizada.

6.9.2 Restore



ATENCIÓN

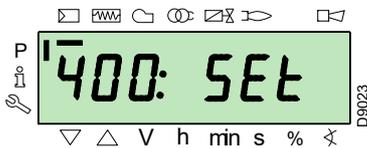
Utilizar este procedimiento en caso de sustitución de la caja de control con código de recambio. De esta manera es posible tener memorizados los parámetros por defecto o los memorizados durante el start-up.

El procedimiento no se puede efectuar en cajas de control que provengan de otros quemadores.

Para realizar el procedimiento de restore proceder como se describe a continuación:

- acceder al Nivel Parámetros siguiendo las indicaciones del Procedimiento de acceso mediante contraseña.

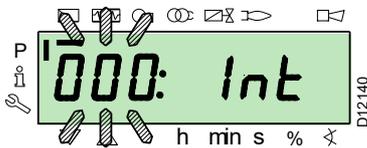
En la pantalla se visualiza el grupo parámetros **400**.



Con la tecla "-":



Seleccionar el grupo parámetros **000**:

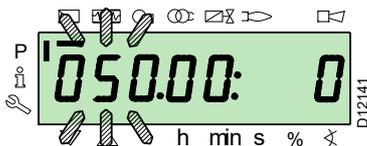


El parámetro **000** parpadea, confirmar presionando la tecla "i/reset":



i/reset

En la pantalla se visualiza el parámetro **050** parpadeante:



confirmar presionando la tecla "i/reset":



i/reset

En la pantalla se visualiza el parámetro **bAC_UP**:



Con la tecla "+":



seleccionar el parámetro **rEStorE**

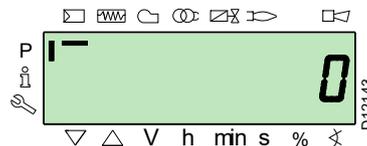


confirmar presionando la tecla "i/reset":



i/reset

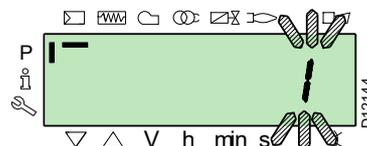
En la pantalla se visualiza el siguiente valor.



Presionar el pulsador "+":



El valor se configurará en **1**. El valor 1 parpadea:

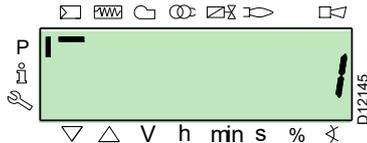


confirmar presionando la tecla "i/reset" para activar el proceso de **restore**.

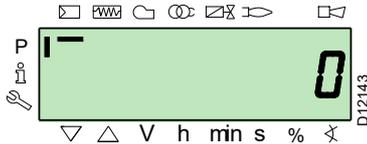


i/reset

En la pantalla se visualiza el valor 1:



Después de aproximadamente 8 segundos (dependiendo de la duración del programa), en la pantalla se visualiza el valor 0 que indica que el proceso de restore ha finalizado correctamente.



NOTA:

Cuando se completa el proceso de restore, en la pantalla se visualiza el código 0.

La información Err C: 136 D: 1 (proceso de restore inicializa- do) se visualiza por un breve momento.



Al finalizar el proceso de restore es necesario controlar la secuencia de las funciones y la lista de los parámetros.

6.9.3 Lista parámetros

| Parámetro | Nº Descripción | Nº elementos | Unidad de medida | Modificación | Intervalo valores | | Grado de precisión | Configuración predefinida | Modalidad de acceso |
|---------------------------------|---|--------------|------------------|------------------------------|-------------------|----------|--------------------|---------------------------|---|
| | | | | | Min. | Máx. | | | |
| 000 PARÁMETROS INTERNOS | | | | | | | | | |
| 050 | Inicio procedimiento backup/restore mediante RDI21... / PC TOOL (configurar el parámetro en 1) Índice 0 = crear backup Índice 1 = ejecutar restore los valores negativos indican errores | 2 | - | Modificación | -99 | 2 | 1 | 0; 0 | Modo Service |
| 055 | Número de identificación del quemador creado por el backup en RDI21... | 1 | - | Sólo lectura | 0 | 99999999 | 1 | 0 | Modo Service |
| 056 | Número ASN creado por el backup en RDI21... | 8 | - | Sólo lectura | 0 | 127 | 1 | 0 | Modo Service |
| 057 | Versión Software creada por el backup en RDI21... | 1 | - | Sólo lectura | 0x100 | 0xFFFF9 | 1 | 0 | Modo Service |
| 100 PARÁMETROS GENERALES | | | | | | | | | |
| 102 | Fecha de identificación caja de control | 1 | - | Sólo lectura | 0 | 255 | 1 | | Modo Info |
| 103 | Número de identificación de la caja de control | 1 | - | Sólo lectura | 0 | 65535 | 1 | | Modo Info |
| 104 | Número de identificación del grupo de parámetros configurado | 1 | - | Sólo lectura | 0 | 255 | 1 | 30 | Modo Info |
| 105 | Versión del grupo de parámetros configurado | 1 | - | Sólo lectura | 0 | 0xFFFF | 1 | V 01.08 | Modo Info |
| 107 | Versión del software | 1 | - | Sólo lectura | 0 | 0xFFFF9 | 1 | V 03.30 | Modo Info |
| 108 | Variante del software | 1 | - | Sólo lectura | 0 | 225 | 1 | 1 | Modo Info |
| 111 | Número ASN para el control del número ASN creado por el backup en RDI 21... | 8 | - | Sólo lectura | 0 | 127 | 1 | 0 | Modo Service |
| 113 | Identificación del quemador | 1 | - | Modificación | 0 | 99999999 | 1 | No definido | Modo Info con contraseña Modo Service |
| 121 | Programación manual de la potencia No definido = funcionamiento automático | 1 | % | Modificación / puesta a cero | 0 % | 100 % | 0,1 % | No definido | Modo Info |
| 123 | Step mínimo de posición de output Índice 0: BACS output Índice 1: salida del regulador de carga externo, analógico. Índice 2: salida de los contactos del regulador de carga externo. | 3 | % | Modificación | 0 % | 100 % | 0,1 % | 0%; 1%; 0 % | Modo Service |
| 124 | Inicio prueba de pérdida de llama (prueba TÜV) (configurar el parámetro en 1) (apagado de las válvulas de combustible pérdida llama) Un valor negativo indica un error (ver código 150) | 1 | - | Modificación | -6 | 1 | 1 | 0 | Modo Service |
| 125 | Frecuencia de alimentación principal 0 = 50 Hz 1 = 60 Hz | 1 | - | Modificación | 0 | 1 | 1 | 0 | Modo Service |
| 126 | Luminosidad de la pantalla | 1 | % | Modificación | 0 % | 100 % | 1 % | 75 % | Modo Service |
| 128 | Contador combustible: Alcance impulsos (impulsos / unidad de flujo volumétrico) | 1 | - | Modificación | 0 | 400 | 0,01 | 0 | Modo Service |
| 130 | Elimina la visualización de la cronología de errores Para eliminar la visualización, programar el parámetro en 1, luego en 2 Respuesta 0: proceso realizado Respuesta -1: timeout de 1_2 - secuencia | 1 | - | Modificación | -5 | 2 | 1 | 0 | Modo Service |

RIELLO Puesta en funcionamiento, calibración y funcionamiento del quemador

| Parámetro | N° elementos | Unidad de medida | Modificación | Intervalo valores | | Grado de precisión | Configuración predefinida | Modalidad de acceso | |
|----------------------------------|--|------------------|---|------------------------------|------|--------------------|---------------------------|---------------------|--------------|
| | | | | Mín. | Máx. | | | | |
| N° | Descripción | | | | | | | | |
| 133 | Default output para TÜV test: No válido TÜV test cuando el output está activado 2.000 10.000 = llama baja o primera / segunda / tercera llama | 1 | % | Modificación / puesta a cero | 20 % | 100 % | 0,1 % | No definido | Modo Service |
| 141 | Gestión remota caja de control 0 = off 1 = modbus 2 = reservado | 1 | - | Modificación | 0 | 2 | 1 | 0 | Modo Service |
| 142 | Tiempo de espera antes de un nuevo intento en caso de desperfecto en la comunicación Valores configurados: 0 = no activo 1 = ..7200 s | 1 | s | Modificación | 0 s | 7200 s | 1 s | 120 s | Modo Service |
| 143 | Reservado | 1 | - | Modificación | 1 | 8 | 1 | 1 | Modo Info |
| 144 | Reservado | 1 | s | Modificación | 10 s | 60 s | 1 s | 30 s | Modo Service |
| 145 | Dirección periférica para Modbus Valores configurados: 1 ... 247 | 1 | - | Modificación | 1 | 247 | 1 | 1 | Modo Service |
| 146 | Baud Rate para Modbus Valores configurados: 0 = 9600 1 = 19200 | 1 | - | Modificación | 0 | 1 | 1 | 1 | Modo Service |
| 147 | Parity para Modbus 0 = ninguna 1 = impares 2 = pares | 1 | - | Modificación | 0 | 2 | 1 | 0 | Modo Service |
| 148 | Selección del funcionamiento del quemador durante la interrupción de la conmutación con el sistema de gestión remota. Valores configurados: Con funcionamiento modulante las programaciones de los valores son las siguientes: 0...19,9 = quemador apagado 20...100 = 20...100% campo de modulación del quemador. Con funcionamiento por llamas : 0 = quemador apagado P1, P2, P3 Ninguna programación = ninguna función en caso de interrupción de la comunicación | 1 | % | Modificación / puesta a cero | 0 % | 100 % | 0,1 % | No definido | Modo Service |
| 161 | Número total de errores | 1 | - | Sólo lectura | 0 | 65535 | 1 | 0 | Modo Info |
| 162 | Horas de funcionamiento (se pueden restablecer) | 1 | h | Reset | 0 h | 999999 h | 1 h | 0 h | Modo Info |
| 163 | Horas totales de alimentación caja de control | 1 | h | Sólo lectura | 0 h | 999999 h | 1 h | 0 h | Modo Info |
| 164 | Número de arranques totales (se puede restablecer) | 1 | - | Reset | 0 | 999999 | 1 | 0 | Modo Info |
| 166 | Número total de arranques | 1 | - | Sólo lectura | 0 | 999999 | 1 | 0 | Modo Info |
| 167 | Caudal volumétrico de combustible con unidad de medida seleccionada (se puede restablecer) | 1 | m ³ , l, ft ³ , gal | Reset | 0 | 9999999 | 1 | 0 | Modo Info |
| 200 CONTROLES EL QUEMADOR | | | | | | | | | |
| 201 | Modalidades de funcionamiento del quemador (línea de alimentación de combustible, modulante/por llamas, servomotores, etc.) -- = no definido (elimina curvas) 1 = Gmod 2 = Gp1 mod 3 = Gp2 mod 4 = Lo mod 5 = Lo 2 llamas 6 = Lo 3 llamas 7 = Gmod neu 8 = Gp1 mod neu 9 = Gp2 mod neu 10 = LoGp mod 11 = LoGp 2 llamas 12 = Lo mod 2 fuel valves 13 = LoGp mod 2 fuel valves 14 = G mod pneu without actuator 15 = Gp1 mod pneu without actuator 16 = Gp2 mod pneu without actuator 17 = Lo 2-stage without actuator 18 = Lo 3-stage without actuator 19 = G mod only gas actuator 20 = Gp1 mod only gas actuator 21 = Gp2 mod only gas actuator 22 = Lo mod only oil actuator | 1 | - | Modificación/puesta a cero | 1 | 22 | 1 | No definido | Modo Service |

| Parámetro | Nº | Descripción | Nº elementos | Unidad de medida | Modificación | Intervalo valores | | Grado de precisión | Configuración predefinida | Modalidad de acceso |
|-----------|-----|---|--------------|------------------|--------------|-------------------|---------|--------------------|---------------------------|---------------------|
| | | | | | | Mín. | Máx. | | | |
| | 208 | Parada del programa 0 = desactivado 1 = Pre-ventilación (Ph24) 2 = Encendido (Ph36) 3 = Intervalo 1 (Ph44) 4 = Intervalo 2 (Ph52) | 1 | - | Modificación | 0 | 4 | 1 | 0 | Modo Service |
| | 210 | Alarma al inicio de la fase de pre-ventilación; 0 = Desactivado; 1 = Activado | 1 | - | Modificación | 0 | 1 | 1 | 0 | Modo Service |
| | 211 | Rampa de subida motor ventilador | 1 | s | Modificación | 2 s | 60 s | 0,2 s | 2 s | Modo Service |
| | 212 | Tiempo máximo para alcanzar la llama baja | 1 | s | Modificación | 0,2 s | 10 min | 0,2 s | 45 s | Modo Service |
| | 215 | Repeticiones máximas del circuito de seguridad 1 = Ninguna repetición 2...15 = Número de repeticiones 16 = Repeticiones constantes | 1 | - | Modificación | 1 | 16 | 1 | 16 | Modo Service |
| | 221 | Gas: Selección del sensor llama 0 = QRB.../ QRC 1 = ION / QRA | 1 | - | Modificación | 0 | 1 | 1 | 1 | Modo Service |
| | 222 | Gas: Selección de la función de pre-ventilación 0 = desactivada 1 = activada | 1 | - | Modificación | 0 | 1 | 1 | 1 | Modo Service |
| | 223 | Repeticiones máximas de la intervención del presostato gas de mínima 1 = Ninguna repetición 2...15 = Número de repeticiones 16 = Repeticiones constantes | 1 | - | Modificación | 1 | 16 | 1 | 16 | Modo Service |
| | 225 | Gas: Tiempo de pre-ventilación | 1 | s | Modificación | 20 s | 60 min | 0,2 s | 20 s | Modo Service |
| | 226 | Gas: Tiempo de pre-encendido | 1 | s | Modificación | 0,4 s | 60 min | 0,2 s | 2 s | Modo Service |
| | 230 | Gas: Intervalo 1 | 1 | s | Modificación | 0,4 s | 60 s | 0,2 s | 2 s | Modo Service |
| | 232 | Gas: Intervalo 2 | 1 | s | Modificación | 0,4 s | 60 s | 0,2 s | 2 s | Modo Service |
| | 233 | Gas: Tiempo de post-combustión | 1 | s | Modificación | 0,2 s | 60 s | 0,2 s | 8 s | Modo Service |
| | 234 | Gas: Tiempo de post-ventilación (ninguna prueba de luz extraña) | 1 | s | Modificación | 0,2 s | 108 min | 0,2 s | 0,2 s | Modo Service |
| | 236 | Gas: Presostato gas de mínima input 0 = desactivado 1 = presostato gas de mínima (a la entrada de la válvula de combustible 1 (V1)) 2 = control válvulas mediante presostato de mínima (entre válvula de combustible 1 (V1) y 2 (V2)) | 1 | - | Modificación | 1 | 2 | 1 | 1 | Modo Service |
| | 237 | Gas: Presostato gas de máxima / POC Input 0 = desactivado 1 = Presostato gas de máxima 2 = POC | 1 | - | Modificación | 1 | 2 | 1 | 1 | Modo Service |
| | 241 | Gas: Prueba de control de estanqueidad válvulas 0 = prueba desactivada 1 = prueba de control de estanqueidad válvulas en el arranque 2 = prueba de control de estanqueidad válvulas en el apagado 3 = prueba de control de estanqueidad válvulas en el arranque y en el apagado | 1 | - | Modificación | 0 | 3 | 1 | 2 | Modo Service |
| | 248 | Gas: Tiempo de post-ventilación (t3) (en la desactivación de la carga (LR)) - ON | 1 | s | Modificación | 1 s | 108 min | 0,2 s | 1 s | Modo Service |
| | 261 | Aceite: Selección del sensor llama 0 = QRB.../ QRC... 1 = ION / QRA... | 1 | - | Modificación | 0 | 1 | 1 | 0 | Modo Service |
| | 265 | Aceite: Tiempo de pre-ventilación | 1 | s | Modificación | 15 s | 60 min | 0,2 s | 15 s | Modo Service |
| | 266 | Aceite: Tiempo de pre-encendido | 1 | s | Modificación | 0,6 s | 60 min | 0,2 s | 2 s | Modo Service |
| | 270 | Aceite: Intervalo 1 | 1 | s | Modificación | 0,4 s | 60 min | 0,2 s | 2 s | Modo Service |
| | 272 | Aceite: Intervalo 2 | 1 | s | Modificación | 0,4 s | 60 min | 0,2 s | 2 s | Modo Service |
| | 273 | Aceite: Tiempo de post-combustión | 1 | s | Modificación | 0,2 s | 60 s | 0,2 s | 8 s | Modo Service |
| | 274 | Aceite: Tiempo de post-ventilación (ninguna prueba de luz extraña) | 1 | s | Modificación | 0,2 s | 108 min | 0,2 s | 0,2 s | Modo Service |
| | 276 | Aceite: presostato de aceite de mínima input 0 = desactivado 1 = activo desde la fase 38 2 = activo desde el tiempo de seguridad (TSA) | 1 | - | Modificación | 1 | 2 | 1 | 1 | Modo Service |
| | 277 | Aceite: presostato de aceite de máxima / POC Input 0 = desactivado 1 = presostato de aceite de máxima 2 = POC | 1 | - | Modificación | 1 | 2 | 1 | 1 | Modo Service |

RIELLO Puesta en funcionamiento, calibración y funcionamiento del quemador

| Parámetro | Nº Descripción | Nº elementos | Unidad de medida | Modificación | Intervalo valores | | Grado de precisión | Configuración predefinida | Modalidad de acceso |
|------------|---|--------------|------------------|------------------------------|-------------------|----------|--------------------|------------------------------|---------------------|
| | | | | | Mín. | Máx. | | | |
| 281 | Aceite: Selección fase de encendido transformador TA 0 = pre-encendido breve (Ph38) 1 = pre-encendido largo (con ventilador) (Ph22) | 1 | - | Modificación | 0 | 1 | 1 | 1 | Modo Service |
| 284 | Aceite: Tiempo de post-ventilación (t3) (en la desactivación de la carga (LR)) - ON | 1 | s | Modificación | 1 s | 108 min | 0.2 s | 1 s | Modo Service |
| 400 | CURVAS DE MODULACIÓN AIRE / COMBUSTIBLE | | | | | | | | |
| 401 | Control servomotor del combustible (sólo configuración de la curva) | 13 | (°) | Modificación | 0° | 90° | 0,1° | 0°; 0°; 15° No definido | Modo Service |
| 402 | Control servomotor del aire (sólo configuración de la curva) | 13 | (°) | Modificación | 0° | 90° | 0,1° | 0°; 90°; 45°; No definido | Modo Service |
| 500 | POSICIONAMIENTO SERVOMOTORES | | | | | | | | |
| 501 | Posición del servomotor del combustible sin llama Índice 0 = posición de standby Índice 1 = posición pre-ventilación Índice 2 = posición post-ventilación | 3 | (°) | Modificación | 0° | 90° | 0,1° | 0°; 0°; 15° | Modo Service |
| 502 | Posición del servomotor del aire sin llama Índice 0 = posición de standby Índice 1 = posición pre-ventilación Índice 2 = posición post-ventilación | 3 | (°) | Modificación | 0° | 90° | 0,1° | 0°; 90°; 45° | Modo Service |
| 545 | Límite mínimo de modulación No definido = 20% | 1 | % | Modificación / puesta a cero | 20 % | 100 % | 0,1 % | No definido | Modo Service |
| 546 | Límite máximo de modulación No definido = 100% | 1 | % | Modificación / puesta a cero | 20 % | 100 % | 0,1 % | No definido | Modo Service |
| 600 | SERVOMOTORES | | | | | | | | |
| 606 | Límite de tolerancia de control de la posición (0,1°) Índice 0 = combustible Índice 1 = aire Error grave de posición donde seguramente se manifestará un defecto -> Franja de parada: (P 606 - 0,6°) a P606 | 2 | (°) | Modificación | 0,5° | 4° | 0,1° | 1,7°; 1,7° | Modo Service |
| 645 | Configuración de salida analógica 0 = DC 0...10 V 1 = DC 2...10 V 2 = DC 0 / 2...10 V | 1 | - | Modificación | 0 | 2 | 1 | 2 | Modo Service |
| 700 | CRONOLOGÍA DE LOS ERRORES | | | | | | | | |
| 701 | Cronología de errores: 701-725.01. Código | 25 | - | Sólo lectura | 0 | 255 | 1 | 0 | Modo Info |
| | • Cronología de errores: 701-725.02. Código diagnosis | 25 | - | Sólo lectura | 0 | 255 | 1 | 0 | Modo Info |
| | • Cronología de errores: 701-725.03.Clase de error | 25 | - | Sólo lectura | 0 | 6 | 1 | 0 | Modo Info |
| | • Cronología de errores: 701-725.04.Fase | 25 | - | Sólo lectura | 0 | 255 | 1 | 0 | Modo Info |
| | • Cronología de errores: 701-725.05.Contador arranque | 25 | - | Sólo lectura | 0 | 99999999 | 1 | 0 | Modo Info |
| 725 | Cronología de errores: 701-725.06.Carga | 25 | % | Sólo lectura | 0 % | 100 % | 0,1 % | 0 % | Modo Info |
| 900 | DATOS DE PROCESO | | | | | | | | |
| 903 | Salida actual Índice 0 = combustible Índice 1 = aire | 2 | % | Sólo lectura | 0 % | 100 % | 0,1 % | 0 % | Modo Info |
| 922 | Posición de los servomotores Índice 0 = combustible Índice 1 = aire | 2 | (°) | Sólo lectura | -50° | 150° | 0,01° | 0° | Modo Info |
| 942 | Fuente de calor activa 1 = output durante la definición de las curvas 2 = output manual 3 = BACS output 4 = output entrada analógica 5 = salida de los contactos del regulador de carga externo | 1 | - | Sólo lectura | 0 | 255 | 1 | 0 | Modo Service |
| 947 | Resultado del muestreo de contacto (codificado en bits) Bit 0.0 = 1: Presostato de mínima Bit 0.1 = 2: Presostato de máxima Bit 0.2 = 4: Presostato de control válvulas Bit 0.3 = 8: Presostato aire Bit 0.4 = 16: Control de carga Open Bit 0.5 = 32: Control de carga ON Bit 0.6 = 64: Control de carga Closed Bit 0.7 = 128: Circuito de seguridad Bit 1.0 = 1: Válvula de seguridad Bit 1.1 = 2: Encendido Bit 1.2 = 4: Válvula combustible 1 Bit 1.3 = 8: Válvula combustible 2 Bit 1.4 = 16: Válvula combustible 3/válvula piloto Bit 1.5 = 32: Reset | 2 | - | Sólo lectura | 0 | 255 | 1 | 0 | Modo Info |

| Parámetro | | Nº elementos | Unidad de medida | Modificación | Intervalo valores | | Grado de precisión | Configuración predefinida | Modalidad de acceso |
|-----------|--|--------------|--|--------------|-------------------|------------------|--------------------|---------------------------|---------------------|
| Nº | Descripción | | | | Mín. | Máx. | | | |
| 950 | Estado de solicitud del relé (codificado en bits) Bit 0 = 1: Alarma Bit 1 = 2: Válvula de seguridad Bit 2 = 4: Encendido Bit 3 = 8: Válvula combustible 1 Bit 4 = 16: Válvula combustible 2 Bit 5 = 32: Válvula combustible 3/válvula piloto | 1 | - | Sólo lectura | 0 | 255 | 1 | 0 | Modo Info |
| 954 | Intensidad de la llama | 1 | % | Sólo lectura | 0 % | 100 % | 1 % | 0 % | Modo Info |
| 960 | Potencia efectiva | 1 | m ³ /h, l, h, ft ³ /h, gal/h | Sólo lectura | 0 | 6553,5 | 0,1 | 0 | Modo Info |
| 961 | Estado de los módulos exteriores y visualización | 1 | - | Sólo lectura | 0 | 255 | 1 | 0 | Modo Info |
| 981 | Error de memoria: código | 1 | - | Sólo lectura | 0 | 255 | 1 | 0 | Modo Info |
| 982 | Error de memoria: código diagnosis | 1 | - | Sólo lectura | 0 | 255 | 1 | 0 | Modo Info |
| 992 | Indicadores de error | 10 | - | Reset | 0 | 0xFFFFFFFF FF | 1 | 0 | Modo Service |

Tab. P

6.10 Funcionamiento

Quemador sin el kit para funcionamiento modulante

Una vez terminado el ciclo de arranque, el mando de la modulación del quemador pasa al termostato/presostato TR que controla la presión o la temperatura en la caldera.

- Si la temperatura o la presión es baja, y por lo tanto el termostato/presostato TR está cerrado, el quemador aumenta progresivamente la potencia hasta alcanzar el valor MÁX (punto "P9").
- Si después, la temperatura o la presión aumenta hasta la apertura del termostato/presostato TR, el quemador disminuye progresivamente la potencia hasta alcanzar el valor MÍN (punto "P1"). Y así sucesivamente.

- El quemador se detiene cuando la solicitud de calor es inferior a la generada por el quemador a la potencia MÍN.
- El termostato/presostato TL se abre, la caja de control efectúa las fases de apagado.
- El registro se cierra completamente para reducir las pérdidas de calor al mínimo.

Como alternativa al mando mediante TR, el mando de la modulación del quemador puede realizarse también con una señal 4-20 mA.

Quemador con el kit para funcionamiento modulante

Véase el manual que acompaña al kit regulador.

6.11 Bloqueo motor

En caso de que el motor no arranque, puede ser a causa de una intervención del relé térmico debida a una calibración errónea del mismo o a problemas en el motor o en la alimentación principal, para desbloquear, apretar el botón del relé térmico, ver Regulación del relé térmico .

6.12 Falta de encendido

Si el quemador no se enciende bloquea en 3 s la alimentación eléctrica de la válvula de gas.

Puede ser que el gas no llegue al cabezal de combustión dentro del tiempo de seguridad de 3 s.

En tal caso, aumentar el caudal de gas en el encendido. La llegada del gas al manguito es mostrada por el manómetro, como se ilustra en Fig. 27 en la pág. 28.



ATENCIÓN

En caso de parada del quemador, para evitar daños en la instalación, no desbloquear el quemador más de dos veces seguidas.

Si el quemador se bloquea por tercera vez, contactar con el servicio de asistencia.



PELIGRO

Si se produjeran otros bloqueos o anomalías en el quemador, las intervenciones deben ser realizadas únicamente por personal habilitado y autorizado, de acuerdo a lo indicado en este manual y en conformidad con las normas y disposiciones de ley vigentes.

6.13 Apagado del quemador en funcionamiento

Si la llama se apaga durante el funcionamiento, el quemador se bloquea en 1 segundo

6.14 Parada del quemador

La parada del quemador puede realizarse:

- interviniendo en el seccionador de la línea de alimentación eléctrica, posicionado en el cuadro de la caldera;
- retirando la protección transparente después de haber desenroscado el tornillo correspondiente.

Ahora hay dos posibilidades:

- mediante el panel operador según el procedimiento de bloqueo manual a pág. 32;
- mediante el interruptor 0-1 de Fig. 28 en la pág. 28

6.15 Controles finales (con el quemador funcionando)

| | | |
|---|---|--|
| <ul style="list-style-type: none"> ➤ Abrir el termostato/presostato TL ➤ Abrir el termostato/presostato TS |  | El quemador debe pararse |
| <ul style="list-style-type: none"> ➤ Girar el botón esférico del presostato gas de máxima hasta la posición de final de escala mínimo ➤ Girar el botón esférico del presostato aire hasta la posición de final de escala máximo |  | El quemador debe bloquearse |
| <ul style="list-style-type: none"> ➤ Apagar el quemador y cortar la tensión ➤ Desconectar el conector del presostato de gas de mínima |  | El quemador no debe arrancar |
| <ul style="list-style-type: none"> ➤ Desconectar el conector de la sonda de ionización |  | El quemador debe bloquearse por falta de encendido |

Tab. Q



Comprobar que los bloqueos mecánicos de los dispositivos de regulación estén bien apretados.

7 Mantenimiento

7.1 Notas sobre la seguridad para el mantenimiento

El mantenimiento periódico es fundamental para el buen funcionamiento, la seguridad, el rendimiento y la duración del quemador.

El mismo permite reducir los consumos, las emisiones contaminantes y mantener el producto fiable a través del tiempo.



Las intervenciones de mantenimiento y la calibración del quemador deben ser realizadas por personal habilitado y autorizado según todo lo indicado en el presente manual y en conformidad con las normas y disposiciones de ley vigentes.

Antes de realizar cualquier operación de mantenimiento, limpieza o control:



Cortar la alimentación eléctrica del quemador con el interruptor general de la instalación.



Cerrar la válvula de interceptación del combustible.



Esperar a que se enfríen completamente los componentes en contacto con fuentes de calor.

7.2 Programa de mantenimiento

7.2.1 Frecuencia del mantenimiento



La instalación de combustión de gas debe ser controladas por lo menos una vez al año por un encargado de la Empresa Fabricante o por otro técnico especializado.

7.2.2 Prueba de seguridad - con alimentación de gas cerrada

Para una puesta en funcionamiento de modo segura, es muy importante controlar si las conexiones eléctricas entre las válvulas del gas y el quemador son correctas.

Para ello, tras haber controlado que las conexiones respetan los esquemas eléctricos del quemador, se debe efectuar un ciclo de arranque con el grifo del gas cerrado (dry test).

- 1 La válvula manual del gas debe estar cerrada con el dispositivo de bloqueo/desbloqueo (Procedimiento "lock-out / tag out").
- 2 Asegurar el cierre de los contactos eléctricos límite del quemador
- 3 Asegurar el cierre del contacto del presostato gas de mínima
- 4 Efectuar un intento de arranque del quemador

El ciclo de arranque se deberá realizar de acuerdo a las siguientes fases:

- Arranque del motor del ventilador para la pre-ventilación
- Ejecución del control de estanqueidad de las válvulas del gas, si está previsto
- Completamiento de la pre-ventilación
- Alcance del punto de encendido
- Alimentación del transformador de encendido
- Alimentación de las válvulas del gas

Con el gas cerrado, el quemador no podrá encenderse y su caja de control se detendrá o colocará en posición de bloqueo de seguridad.

Para comprobar la alimentación de las válvulas del gas, se podrá utilizar un tester; algunas válvulas poseen señales luminosas (o indicadores de posición de cierre/apertura) que se activan en el momento de su alimentación eléctrica.



SI LAS VÁLVULAS DEL GAS RECIBEN ALIMENTACIÓN ELÉCTRICAS EN MOMENTOS NO PREVISTOS, NO ABRIR LA VÁLVULA MANUAL, CORTAR LA ALIMENTACIÓN ELÉCTRICA Y CONTROLAR LOS CABLES; CORREGIR LOS ERRORES Y EJECUTAR NUEVAMENTE LA PRUEBA.

7.2.3 Control y limpieza



El operador debe utilizar las herramientas necesarias para desarrollar las actividades de mantenimiento.

Combustión

Efectuar el análisis de los gases de combustión que salen de la caldera. Las diferencias significativas respecto al último análisis indicarán los puntos donde deberán centrarse las operaciones de mantenimiento.

Cabezal de combustión

Abrir el quemador y verificar que todas las partes del cabezal de combustión estén intactas, no estén deformadas por las altas temperaturas, no tengan suciedad proveniente del ambiente y estén correctamente posicionadas.

Quemador

Controle que no haya un desgaste anormal o tornillos aflojados. Limpiar exteriormente el quemador.

Ventilador

Verificar que no se haya acumulado polvo en el interior del ventilador ni en las palas de la turbina: reduce el caudal de aire, provocando una combustión defectuosa.

Caldera

Limpiar la caldera de acuerdo con las instrucciones que la acompañan, con el fin de poder mantener intactas las características de combustión originales, en especial: presión cámara de combustión y temperatura de los humos.

7.2.4 Medición de la corriente de ionización

El quemador está dotado de un sistema de ionización para controlar la presencia de la llama.

La corriente mínima para el funcionamiento de la caja de control es de 4 μA . El Panel Operador visualiza "30%" (véase Lista parámetros, parámetro n° 954).

El quemador genera una corriente netamente superior, no precisando normalmente ningún control.

Sin embargo, si se desea medir la corriente de ionización, es necesario desconectar el conector macho-hembra del cable de la sonda de ionización e introducir un microamperímetro para corriente continua de 100 μA a baja escala, como se ilustra en Fig. 35.

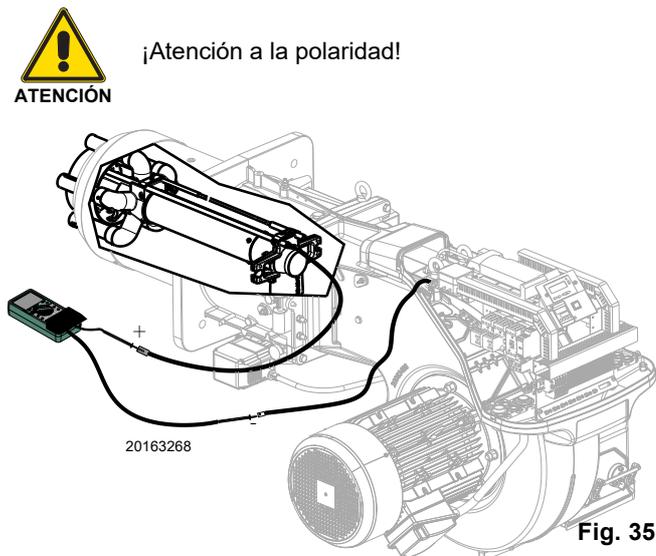


Fig. 35

Fugas de gas

Comprobar que no haya fugas de gas en el conducto contador-quemador.

Filtro de gas

Sustituir el filtro gas cuando esté sucio.

Combustión:

En caso de que los valores de la combustión encontrados al inicio de la intervención no satisfagan las Normas vigentes o no correspondan a una buena combustión, consultar la Tab. R y, de ser necesario, contactar con la Asistencia Técnica para realizar las regulaciones necesarias.

7.3 Abertura del quemador



PELIGRO

Cortar la alimentación eléctrica del quemador con el interruptor general de la instalación.



PELIGRO

Cerrar la válvula de interceptación del combustible.



Esperar a que se enfríen completamente los componentes en contacto con fuentes de calor.

Ver "Accesibilidad parte interna cabezal" en la pág. 22.

7.4 Cierre del quemador

Montar nuevamente siguiendo el orden inverso del procedimiento descrito, ubicando todos los componentes del quemador como originalmente.



Una vez efectuadas todas las operaciones de mantenimiento, volver a montar la tapa.

Se aconseja regular el quemador de acuerdo con el tipo de gas utilizado, según las indicaciones suministradas en la Tab. R.

| GAS | EN 676 CO ₂ máx. teórico 0% O ₂ | Exceso de aire | | | |
|------|---|-------------------------------------|-----------------|-------------------------------------|-----------------|
| | | Potencia máx. $\lambda \leq 1,2$ | | Potencia mín. $\lambda \leq 1,3$ | |
| | | Regulación CO ₂ % | | CO | NO _x |
| | | $\lambda = 1,2$ | $\lambda = 1,3$ | mg/kWh | mg/kWh |
| G 20 | 11,7 | 9,7 | 9,0 | ≤ 100 | ≤ 170 |
| G 25 | 11,5 | 9,5 | 8,8 | ≤ 100 | ≤ 170 |
| G 30 | 14,0 | 11,6 | 10,7 | ≤ 100 | ≤ 230 |
| G 31 | 13,7 | 11,4 | 10,5 | ≤ 100 | ≤ 230 |

Tab. R

7.2.5 Componentes de seguridad

Los componentes de seguridad se deben sustituir según la finalización del ciclo de vida indicado en la Tab. S. Los ciclos de vida especificados no se refieren a los términos de garantía indicados en las condiciones de entrega o de pago.

| Componente de seguridad | Ciclo de vida |
|--|--|
| Control llama | 10 años o 250.000 ciclos de funcionamiento |
| Sensor llama | 10 años o 250.000 ciclos de funcionamiento |
| Válvulas gas (tipo solenoide) | 10 años o 250.000 ciclos de funcionamiento |
| Presostatos | 10 años o 250.000 ciclos de funcionamiento |
| Regulador de presión | 15 años |
| Servomotor (leva electrónica) (se la hay) | 10 años o 250.000 ciclos de funcionamiento |
| Válvula aceite (tipo solenoide)(si la hay) | 10 años o 250.000 ciclos de funcionamiento |
| Regulador aceite (si lo hay) | 10 años o 250.000 ciclos de funcionamiento |
| Tubos/ racores aceite (metálicos) (si los hay) | 10 años |
| Tubos flexibles (si los hay) | 5 años o 30.000 ciclos de presión |
| Turbina ventilador | 10 años o 500.000 arranques |

Tab. S

8 Anomalías - Causas - Soluciones

Si se verificaran anomalías de encendido o de funcionamiento, el quemador efectuará una “parada de seguridad” identificada con el indicador luminoso rojo de bloqueo del quemador.

La pantalla del Panel operador visualiza alternativamente el código de bloqueo y la diagnosis correspondiente.

Para restablecer las condiciones de arranque consultar el Procedimiento de desbloqueo.

Cuando el quemador arranca, la luz roja se apaga.



En caso de parada del quemador, para evitar daños en la instalación, no desbloquear el quemador más de dos veces seguidas.

Si el quemador se bloquea por tercera vez, contactar con el servicio de asistencia.



Si se produjeran otros bloqueos o anomalías en el quemador, las intervenciones deben ser realizadas únicamente por personal habilitado y autorizado, de acuerdo a lo indicado en este manual y en conformidad con las normas y disposiciones de ley vigentes.

8.1 Lista de códigos de error

| Código error | Código diagnosis | Significado del sistema REC 37.400A2 | Medidas recomendadas |
|---------------|------------------|--|---|
| No Com | | Ninguna comunicación entre REC 37.400A2 y RDI21... | Controlar el cableado entre la caja de control REC 37.400A2 y la pantalla RDI21... |
| 2 | # | Ninguna llama al final de TSA1 | |
| | 1 | Ninguna llama al finalizar el tiempo de seguridad 1 (TSA1) | |
| | 2 | Ninguna llama al finalizar el tiempo de seguridad 2 (TSA2) | |
| | 4 | Ninguna llama al finalizar el tiempo de seguridad 1 (TSA1) (versión software ≤ V02.00) | |
| 3 | # | Error presión del aire | |
| | 0 | Presostato aire off | |
| | 1 | Presostato aire on | |
| | 4 | Presión del aire on – Bloqueo alarma en el arranque | |
| | 20 | Presión de aire, Presión combustible on - Bloqueo alarma en el arranque | |
| | 68 | Presión del aire, POC on – Bloqueo alarma en el arranque | |
| | 84 | Presión de aire, Presión combustible, POC on - Bloqueo alarma en el arranque | |
| 4 | # | Luz extraña | |
| | 0 | Luz extraña durante el arranque | |
| | 1 | Luz extraña durante el apagado | |
| | 2 | Luz extraña durante el arranque – Bloqueo alarma en el arranque | |
| | 6 | Luz extraña durante el arranque, presión de aire - Bloqueo alarma en el arranque | |
| | 18 | Luz extraña durante el arranque, presión combustible - Bloqueo alarma en el arranque | |
| | 24 | Luz extraña durante el arranque, presión de aire, presión combustible - Bloqueo alarma en el arranque | |
| | 66 | Luz extraña durante el arranque, POC – Bloqueo alarma en el arranque | |
| | 70 | Luz extraña durante el arranque, presión de aire, POC - Bloqueo alarma en el arranque | |
| | 82 | Luz extraña durante el arranque, presión combustible, POC - Bloqueo alarma en el arranque | |
| | 86 | Luz extraña durante el arranque, presión de aire, presión combustible, POC - Bloqueo alarma en el arranque | |
| 7 | # | Pérdida de llama | |
| | 0 | Pérdida de llama | |
| | 3 | Pérdida de llama (versión software ≤ V02.00) | |
| | 3...255 | Pérdida de llama durante la prueba TÜV (prueba de pérdida de llama) | El diagnóstico cubre el período de tiempo desde el cierre de las válvulas del combustible hasta el punto de detección de la pérdida de la llama (resolución 0.2 s → valor 5 = 1 s). |
| 12 | # | Control estanqueidad de las válvulas | |
| | 0 | V1 pierde | <u>Prueba de pérdida</u> Controlar si la válvula en el lado del gas presenta pérdidas. Controlar el cableado y si el circuito está abierto. |

| Código error | Código diagnosis | Significado del sistema REC 37.400A2 | Medidas recomendadas |
|--------------|------------------|--|---|
| | 1 | V2 pierde | Prueba de pérdida Controlar si la válvula en el lado del quemador presenta pérdidas. Controlar si el presostato para la prueba de pérdida (PGVP) está cerrado cuando no hay presión del gas. Controlar el cableado y si hay algún cortocircuito. |
| | 2 | Control de estanqueidad de las válvulas imposible | El control de estanqueidad de las válvulas está activo, pero el presostato gas de mínima ha sido seleccionado como input de X9-04 (controlar parámetros 238 y 241) |
| | 3 | Control de estanqueidad de las válvulas imposible | El control de estanqueidad de las válvulas está activo, pero no se ha asignado ningún input (controlar parámetros 236 y 237) |
| | 4 | Control de estanqueidad de las válvulas imposible | El control de estanqueidad de las válvulas está activo, pero se han asignado 2 input (configurar el parámetro 237 o presostato gas de máxima o POC) |
| | 5 | Control de estanqueidad de las válvulas imposible | El control de estanqueidad de las válvulas está activo, pero se han asignado 2 input (controlar parámetros 236 y 237) |
| 14 | # | POC | |
| | 0 | POC Open | Controlar que el contacto de cierre de la válvula esté cerrado |
| | 1 | POC Closed | Controlar el cableado Controlar que el contacto de cierre de la válvula se abra cuando se controla la misma |
| | 64 | POC Open - Bloqueo alarma en el arranque | Controlar el cableado Controlar que el contacto de cierre de la válvula esté cerrado |
| 19 | 80 | Presión combustible, POC – Bloqueo alarma en el arranque | Controlar que el presostato esté cerrado cuando no hay presión de combustible Controlar la ausencia de cortocircuitos |
| 20 | # | Pmín | |
| | 0 | Presión mínima de gas / aceite, ausente | Controlar que la línea no esté interrumpida |
| | 1 | Gas insuficiente - Bloqueo alarma en el arranque | Controlar que la línea no esté interrumpida |
| 21 | # | Pmax/POC | |
| | 0 | Pmax: Presión máx. de gas / aceite superada POC: POC abierto (versión software ≤ V02.00) | Controlar el cableado. POC: controlar que el contacto de cierre de la válvula esté cerrado |
| | 1 | POC cerrado (versión software ≤ V02.00) | Controlar el cableado. Controlar que el contacto de cierre de la válvula se abra cuando se controla la misma |
| | 64 | POC Open - Bloqueo alarma en el arranque (versión software ≤ V02.00) | Controlar el cableado. Controlar que el contacto de la válvula se abra cuando se controla la misma |
| 22 | # | Circuito de seguridad /Brida quemador | |
| OFF S | 0 | Circuito de seguridad abierto/Brida quemador abierta | |
| | 1 | Circuito de seguridad abierto /Brida quemador abierta - Bloqueo alarma en el arranque | |
| | 3 | Circuito de seguridad /Brida quemador, luz extraña - Bloqueo alarma en el arranque | |
| | 5 | Circuito de seguridad /Brida quemador, presión de aire - Bloqueo alarma en el arranque | |
| | 17 | Circuito de seguridad /Brida quemador, presión combustible - Bloqueo alarma en el arranque | |
| | 19 | Circuito de seguridad /Brida quemador, luz extraña, presión combustible - Bloqueo alarma en el arranque | |
| | 21 | Circuito de seguridad /Brida quemador, presión de aire, presión combustible - Bloqueo alarma en el arranque | |
| | 23 | Circuito de seguridad /Brida quemador, luz extraña, presión de aire, presión combustible - Bloqueo alarma en el arranque | |
| | 65 | Circuito de seguridad /Brida quemador, POC - Bloqueo alarma en el arranque | |
| | 67 | Circuito de seguridad /Brida quemador, luz extraña, POC - Bloqueo alarma en el arranque | |
| | 69 | Circuito de seguridad /Brida quemador, presión de aire, POC - Bloqueo alarma en el arranque | |
| | 71 | Circuito de seguridad /Brida quemador, luz extraña, presión de aire, POC - Bloqueo alarma en el arranque | |
| | 81 | Circuito de seguridad /Brida quemador, presión combustible, POC - Bloqueo alarma en el arranque | |
| | 83 | Circuito de seguridad /Brida quemador, luz extraña, presión combustible, POC - Bloqueo alarma en el arranque | |
| | 85 | Circuito de seguridad /Brida quemador, presión de aire, presión combustible, POC - Bloqueo alarma en el arranque | |

| Código error | Código diagnosis | Significado del sistema REC 37.400A2 | Medidas recomendadas |
|--------------|------------------|---|--|
| | 87 | Circuito de seguridad /Brida quemador, luz extraña, presión de aire, presión combustible, POC - Bloqueo alarma en el arranque | |
| 50 ÷ 58 | # | Error interno | Ejecutar un reset; si el error se comprueba frecuentemente, sustituir la caja de control |
| 60 | 0 | Error interno: Ningún dispositivo de control de carga válido | Ejecutar un reset; si el error se comprueba frecuentemente, sustituir la caja de control |
| 65 ÷ 67 | # | Error interno | Ejecutar un reset; si el error se comprueba frecuentemente, sustituir la caja de control |
| 70 | # | Error control combustible / aire: Posición y cálculo en modulación | |
| | 23 | Carga no válida | Ninguna carga válida |
| | 26 | Puntos de la curva no definidos | Regular los puntos de la curva de todos los accionadores |
| 71 | # | Posición especial no definida | |
| | 0 | Posición de standby | Programar la posición de standby de todos los servomotores utilizados |
| | 1 | Posición de pre-ventilación | Programar la posición de pre-ventilación de todos los servomotores utilizados |
| | 2 | Posición de post-ventilación | Programar la posición de post-ventilación de todos los servomotores utilizados |
| | 3 | Posición de encendido | Programar la posición de encendido de todos los servomotores utilizados |
| 72 | # | Error interno control combustible / aire | Ejecutar un reset; si el error se comprueba frecuentemente, sustituir la caja de control |
| 73 | # | Error interno control combustible / aire: posición cálculo multistep | |
| | 23 | Cálculo posición, carga por llamas no válida | Ninguna carga válida |
| | 26 | Cálculo posición, puntos de la curva por llamas no definidos | Regular los puntos de la curva de todos los servomotores |
| 75 | # | Error interno control relación combustible / aire: control cíclico de datos | |
| | 1 | Control sincronización datos, carga actual diferente | |
| | 2 | Control sincronización datos, carga target diferente | |
| | 4 | Control sincronización datos, posiciones target diferentes | |
| | 16 | Control sincronización datos, posiciones diferentes alcanzadas | Puede ser causada por diferentes velocidades de estandarización (por ejemplo después del restablecimiento del set de datos) cuando el VSD es activado -> realizar nuevamente la estandarización y controlar la regulación de la relación combustible/aire. |
| 76 | # | Error interno control combustible / aire | Ejecutar un reset; si el error se comprueba frecuentemente, sustituir la caja de control |
| 80 | # | Limitación campo de control del VSD | <p>La unidad básica no podía corregir la diferencia de velocidad y logró un límite del campo de control.</p> <p>1. La unidad básica no está estandarizada para este motor ----> repetir la estandarización.</p> <p>¡ATENCIÓN! ¡Controlar las programaciones del control de la relación aire/combustible!</p> <p>2. Los tiempos de rampa del VSD no son más breves que los de la unidad básica (parámetros 522, 523).</p> <p>3. La característica del VSD no es lineal. La configuración de la entrada de tensión del VSD debe corresponder a la de la unidad básica (parámetro 645).</p> <p>4. El VSD no sigue de manera suficientemente rápida los cambios de la unidad básica. Controlar las programaciones del VSD (filtro de entrada, compensación de desplazamiento, diferentes velocidades latentes).</p> |
| | 1 | Limitación del campo de control en descenso | La velocidad del VSD era demasiado alta |
| | 2 | Limitación del campo de control en aumento | La velocidad del VSD era demasiado baja |
| 81 | 1 | Interrupción entrada limitación de velocidad | Interferencias electromagnéticas excesivas en la línea del sensor -> mejorar EMC |
| 82 | # | Error durante la estandarización de la velocidad del VSD | |
| | 1 | Timeout estandarización (tiempo de descenso rampa VSD demasiado largo) | Timeout al finalizar la estandarización durante la desaceleración del VSD 1. Los tiempos de rampa del VSD no son más breves que los de la unidad básica (parámetro: 523) |
| | 2 | Memorización de la velocidad estandarizada no lograda | Error durante la memorización de la velocidad estandarizada ---> bloquear la unidad básica, restablecerla y repetir la estandarización |

| Código error | Código diagnosis | Significado del sistema REC 37.400A2 | Medidas recomendadas |
|--------------|-----------------------|---|---|
| | 3 | Circuito abierto sensor de velocidad | La unidad básica no recibe impulsos del sensor de velocidad: 1. El motor no gira. 2. El sensor de velocidad no está conectado. 3. El sensor de velocidad no es activado por el disco del sensor (controlar la distancia) |
| | 4 | Variación de velocidad / tiempo de aceleración VSD demasiado largo / velocidad por debajo del límite mínimo para la estandarización | El motor no logró una velocidad estable después de la aceleración. 1. Los tiempos de rampa del VSD no son más breves que los de la unidad básica (parámetros 522, 523). 2. La característica del VSD no es lineal. La configuración de la entrada de tensión del VSD debe corresponder a la de la unidad básica (parámetro 645). 3. El VSD no sigue de manera suficientemente rápida los cambios de la unidad básica. Controlar las programaciones del VSD (filtro de entrada, compensación de desplazamiento, velocidades latentes diferentes). 4. La velocidad del VSD se encuentra por debajo del mínimo de estandarización (650 rpm). |
| | 5 | Sentido de rotación incorrecto | El sentido de rotación del motor no es correcto. 1. El motor no gira en la dirección correcta---> modificar la parametrización del sentido de rotación o invertir 2 fases. 2. El disco del sensor está montado de manera incorrecta ---> girar el disco del sensor. |
| | 6 | Señales del sensor de velocidad inaceptables | El patrón de impulsos requerido (60°, 120°, 180°) no se identificó correctamente. 1. El sensor de velocidad no detecta todas las cabezas del disco del sensor ---> controlar la distancia 2. Cuando el motor gira, también se detectan otras piezas de metal, además de las cabezas ---> mejorar el montaje. 3. Interferencias electromagnéticas en las líneas de los sensores ---> controlar el recorrido del cable, mejorar EMC |
| | 7 | Velocidad estandarizada no válida | La velocidad estandarizada medida no está comprendida en el campo admitido. 1. El motor gira muy lentamente o demasiado rápido. |
| | 15 | Desviación de velocidad $\mu C1 + \mu C2$ | Las velocidades del microordenador 1 y 2 presentan una desviación excesiva. Esto puede ser causado por velocidades estandarizadas incorrectas (por ej. después de ingresar un grupo de datos en una nueva unidad) ---> repetir la estandarización y controlar la relación aire/combustible. |
| | 20 | Fase incorrecta del regulador de fase | La estandarización se realizó en una fase incorrecta. Se admiten sólo las fases ≤ 12 ---> regulador OFF, reiniciar la estandarización. |
| | 21 | Loop de seguridad / brida quemador abiertos | El loop de seguridad o la brida del quemador están abiertos ---> repetir la estandarización con el loop de seguridad cerrado |
| | 22 | Accionador neumático sin referencia | El accionador neumático no tiene referencia o la perdió. 1. Controlar si la posición de referencia puede aproximarse. 2. Controlar si los accionadores fueron intercambiados. 3. Si el error se verifica sólo después del inicio de la estandarización, el accionador podría estar sobrecargado y no lograr su destino. |
| | 23 | VSD desactivado | La estandarización se inició con el VSD desactivado ---> activar el VSD y repetir la estandarización |
| | 24 | Ninguna modalidad de funcionamiento válida | La estandarización se inició sin una modalidad de funcionamiento válida ---> activar una modalidad de funcionamiento válida y repetir la estandarización |
| | 25 | Control neumático de la relación aire/combustible | La estandarización se ha iniciado con un control neumático de la relación aire/combustible ---> no se puede realizar la estandarización con un control neumático de la relación aire/combustible |
| | 128 | Mando de marcha sin previa estandarización | El VSD está controlado pero no estandarizado ---> efectuar la estandarización |
| | 255 | Ninguna velocidad estandarizada disponible | El motor gira pero no está estandarizado ---> efectuar la estandarización |
| 83 | # | Error velocidad VSD | La velocidad requerida no se logró |
| | Bit 0 Alcance 1 | Limitación inferior campo de control | La velocidad no se logró porque la limitación del campo de control se activó ---> para las medidas, véase el código de error 80 |
| | Bit 1 Alcance 2..3 | Limitación superior campo de control | La velocidad no se alcanzó porque la limitación del campo de control se activó ---> para las mediciones, consultar el código de error 80 |
| | Bit 2 Alcance 4..7 | Parada causada por interferencias electromagnéticas | No se ha alcanzado la velocidad porque existen demasiadas interferencias electromagnéticas en la línea del sensor. Para las medidas, véase el código de error 81. |

| Código error | Código diagnosis | Significado del sistema REC 37.400A2 | Medidas recomendadas |
|--------------|-----------------------|---|---|
| | Bit 3 Alcance ≥ 8 | Curva demasiado empinada en términos de velocidad de rampa | <p>La velocidad no se logró porque la pendiente detectada de la curva era demasiado empinada.</p> <p>1. Con una rampa REC3... de 20 s., la variación de velocidad entre 2 puntos de la curva, en modalidad modulante, no puede superar el 10%.</p> <p>Con una rampa REC3... de 10 s., la variación de velocidad entre 2 puntos de la curva, en modalidad modulante, no puede superar el 20%.</p> <p>Con una rampa REC3... de 5 s., la variación de velocidad entre 2 puntos de la curva, en modalidad modulante, no puede superar el 40%.</p> <p>----> Entre el punto de encendido (P0) y el punto de llama baja (P1), la velocidad en modalidad modulante puede variar un 40% como máximo, independientemente de la rampa REC3....</p> <p>2. La rampa del VSD debe ser aproximadamente 20% más rápida que las rampas en la unidad básica (parámetros 522, 523).</p> |
| | Bit 4 Alcance ≥ 16 | Interrupción de la señal de velocidad | <p>Ninguna velocidad detectada a pesar del control.</p> <p>1. Controlar si el motor gira.</p> <p>2. Controlar si el sensor de velocidad suministra una señal (LED / controlar la distancia desde el disco del sensor).</p> <p>3. Controlar el cableado del VSD.</p> |
| | Bit 5 Alcance ≥ 32 | Apagado rápido debido a desviación excesiva de la velocidad | <p>La desviación de velocidad estuvo, durante un 1 s. aproximadamente, >10% fuera del campo previsto.</p> <p>1. Controlar los tiempos de rampa de REC3.. y VSD.</p> <p>2. Controlar el cableado del VSD.</p> |
| 84 | # | Inclinación curva servomotores | |
| | Bit 0 Alcance ≥ 1 | VSD: Curva demasiado empinada en términos de velocidad de rampa | <p>1. Con una rampa REC3... de 20 s., la variación de velocidad entre dos puntos de la curva, en funcionamiento modulante, no puede superar el 10%.</p> <p>Con una rampa REC3... de 10 s., la variación de velocidad entre dos puntos de la curva, en funcionamiento modulante, no puede superar el 20%.</p> <p>2. Con una rampa REC3... de 5 s., la variación de velocidad entre dos puntos de la curva, en funcionamiento modulante, no puede superar el 40%.</p> <p>----> Entre el punto de encendido (P0) y el punto de llama baja (P1), la velocidad en modalidad modulante puede variar un 40% como máximo, independientemente de la rampa REC3....</p> <p>La rampa del VSD debe ser aproximadamente un 20% más corta que las rampas en la unidad básica (parámetros 522, 523)</p> |
| | Bit 1 Alcance 2..3 | Servomotor del combustible: Curva demasiado empinada en términos de la relación de la rampa | La inclinación de la curva puede corresponder a una variación de posición máxima de 31° entre 2 puntos de la curva de modulación |
| | Bit 2 Alcance 4..7 | Servomotor del aire: Curva demasiado empinada en términos de la relación de la rampa | La inclinación de la curva puede corresponder a una variación de posición máxima de 31° entre 2 puntos de la curva de modulación |
| 85 | # | Error de referencia de un servomotor | |
| | 0 | Error de referencia del servomotor del combustible | <p>La referencia del servomotor del combustible no se alcanzó. No fue posible alcanzar el punto de referencia.</p> <p>1. Verificar si se invirtieron los servomotores.</p> <p>2. Verificar si el servomotor está bloqueado o sobrecargado.</p> |
| | 1 | Error de referencia del servomotor del aire | <p>La referencia del servomotor del aire no se alcanzó. No fue posible alcanzar el punto de referencia.</p> <p>1. Verificar si se invirtieron los servomotores.</p> <p>2. Verificar si el servomotor está bloqueado o sobrecargado.</p> |
| | Bit 7 Alcance 128 | Error de referencia a causa de modificación del parámetro | Los parámetros de un accionador (por ej. la posición de referencia) fueron modificados. Este error se visualizará para iniciar una nueva referencia. |
| 86 | # | Error servomotor del combustible | |
| | 0 | Error posición | No fue posible alcanzar la posición target dentro del rango de tolerancia necesario ----> Controlar si el servomotor está bloqueado o sobrecargado. |
| | Bit 0 Alcance 1 | Circuito abierto | Circuito abierto detectado en la conexión del servomotor ----> Controlar el cableado (la tensión entre los pines 5 o 6 y 2 del conector X54 debe ser > 0,5 V). |
| | Bit 3 Alcance ≥8 | Curva demasiado empinada en términos de la relación de la rampa | La inclinación de la curva puede corresponder a una modificación de posición máxima de 31° entre 2 puntos de la curva de modulación. |
| | Bit 4 Alcance ≥16 | Desviación de la sección con respecto a la última referencia | <p>Sobrecarga del servomotor o bien servomotor sometido a torsión mecánica.</p> <p>1. Verificar si el servomotor está bloqueado en cualquier punto de su rango de acción.</p> <p>2. Verificar si el par es suficiente para la aplicación.</p> |
| 87 | # | Error servomotor del aire | |

| Código error | Código diagnosis | Significado del sistema REC 37.400A2 | Medidas recomendadas |
|----------------|---|--|--|
| | 0 | Error posición | No fue posible alcanzar la posición target dentro del rango de tolerancia necesario. 1. Verificar si el servomotor está bloqueado o sobrecargado. |
| | Bit 0 Alcance 1 | Circuito abierto | Circuito abierto detectado en la conexión del servomotor ---> Controlar el cableado (la tensión entre los pines 5 o 6 y 2 del conector X54 debe ser > 0,5 V). |
| | Bit 3 Alcance ≥8 | Curva demasiado empinada en términos de la relación de la rampa | La inclinación de la curva puede corresponder a una modificación de posición máxima de 31° entre 2 puntos de la curva de modulación. |
| | Bit 4 Alcance ≥16 | Desviación de la sección con respecto a la última referencia | Sobrecarga del servomotor o bien servomotor sometido a torsión mecánica. 1. Verificar si el servomotor está bloqueado en cualquier punto de su rango de acción. 2. Verificar si el par es suficiente para la aplicación. |
| 90 - 91 | # | Error interno control quemador | |
| 93 | # | Error en la adquisición de la señal de la llama | |
| | 3 | Cortocircuito del sensor | Cortocircuito en el sensor QRB... 1. Controlar el cableado. 2. Detector de llama probablemente averiado. |
| 95 | # | Error supervisión relé | |
| | 3 Transformador de encendido 4 Válvula combustible 1 5 Válvula combustible 2 6 Válvula combustible 3 | Alimentación exterior - Contacto activo | Controlar el cableado |
| 96 | # | Error supervisión relé | |
| | 3 Transformador de encendido 4 Válvula combustible 1 5 Válvula combustible 2 6 Válvula combustible 3 | Los contactos del relé se soldaron | Controlar los contactos: 1. Caja de control conectada a la alimentación: la salida del ventilador no debe tener tensión. 2. Desconectar la alimentación. Desconectar el ventilador. No está permitida una conexión resistiva entre la salida del ventilador y el conductor neutro. Si uno de los 2 test falla, sustituir la caja de control porque los contactos están definitivamente soldados y ya no se puede garantizar la seguridad. |
| 97 | # | Error supervisión relé | |
| | 0 | Los contactos del relé de seguridad están soldados o el relé de seguridad recibió alimentación externa | Controlar los contactos: 1. Caja de control conectada a la alimentación: La salida del ventilador no debe tener tensión. 2. Desconectar la alimentación. Desconectar el ventilador. No está permitida una conexión resistiva entre la salida del ventilador y el conductor neutro. Si uno de los 2 test falla, sustituir la caja de control porque los contactos están definitivamente soldados y ya no se puede garantizar la seguridad. |
| 98 | # | Error supervisión relé | |
| | 2 Válvula de seguridad 3 Transformador de encendido 4 Válvula combustible 1 5 Válvula combustible 2 6 Válvula combustible 3 | El relé no se activa | Ejecutar un reset; si el error se comprueba frecuentemente, sustituir la unidad |
| 99 | # | Error interno control relé | Ejecutar un reset; si el error se comprueba frecuentemente, sustituir la caja de control |
| | 3 | Error interno control relé | Ejecutar un reset; si el error se comprueba frecuentemente, sustituir la caja de control Versión software V03.10: Si el error C:99 D:3 se produce durante la estandarización del VSD, desactivar momentáneamente la función Alarma en el arranque de la fase de pre-ventilación (parámetro 210 = 0) o interrumpir la señal controller-ON |
| 100 | # | Error interno control relé | Ejecutar un reset; si el error se comprueba frecuentemente, sustituir la caja de control |
| 105 | # | Error interno muestreo contacto | |

| Código error | Código diagnosis | Significado del sistema REC 37.400A2 | Medidas recomendadas |
|--------------|--|---|---|
| | 0 Presostato mín 1 Presostato máx 2 Presostato test funcionamiento válvula 3 Presión del aire 4 Controller carga abierto 5 Controller carga on/off 6 Controller carga cerrado 7 Loop de seguridad / Brida quemador 8 Válvula de seguridad 9 Transformador de encendido 10 Válvula combustible 1 11 Válvula combustible 2 12 Válvula combustible 3 13 Reset | Bloqueado-en anomalía | Puede estar causado por cargas capacitivas o presencia de tensión de DC en la alimentación principal de la caja de control. El código de diagnosis indica la entrada en la cual se comprobó el problema |
| 106 ÷ 108 | # | Error interno solicitud de contacto | Ejecutar un reset; si el error se comprueba frecuentemente, sustituir la caja de control |
| 110 | # | Error interno test de monitorización de tensión | Ejecutar un reset; si el error se comprueba frecuentemente, sustituir la caja de control |
| 111 | 0 | Alimentación baja | Tensión de red insuficiente. Conversión del código de diagnóstico ---> Valor de tensión (230 V AC : 1,683) |
| 112 | 0 | Restablecimiento de la tensión de alimentación | Código de error para ejecutar un reset en caso de restablecimiento de la alimentación (ausencia de error) |
| 113 | # | Error interno supervisión de tensión de red | Ejecutar un reset; si el error se comprueba frecuentemente, sustituir la caja de control |
| 115 | # | Error interno del contador de la caja de control | |
| 116 | 0 | Ciclo de vida de la caja de control en el intervalo crítico (250.000 Start ups) | El ciclo de duración previsto de la caja de control ha sido excedido. Sustituirla. |
| 117 | 0 | Ciclo de vida de la caja de control excedido | Se alcanzó el umbral de apagado. |
| 120 | 0 | Interrupción entrada contador limitación de combustible | Demasiados impulsos de interferencia en la entrada del contador del combustible ---> Mejorar la compatibilidad electromagnética. |
| 121 ÷ 124 | # | Error interno acceso EEPROM | Ejecutar un reset, repetir y controlar la última implementación de los parámetros. Restablecer el grupo de parámetros: si el error se comprueba frecuentemente, sustituir la caja de control. |
| 125 | # | Error interno acceso lectura EEPROM | Ejecutar un reset, repetir y controlar la última implementación de los parámetros. Si el error se comprueba frecuentemente, sustituir la caja de control. |
| 126 | # | Error interno acceso escritura EEPROM | Ejecutar un reset, repetir y controlar la última implementación de los parámetros. Si el error se comprueba frecuentemente, sustituir la caja de control. |
| 127 | # | Error interno acceso EEPROM | Ejecutar un reset, repetir y controlar la última implementación de los parámetros. Restablecer el grupo de parámetros: si el error se comprueba frecuentemente, sustituir la caja de control. |
| 128 | 0 | Error interno acceso EEPROM - sincronización durante la inicialización | Ejecutar un reset; si el error se comprueba frecuentemente, sustituir la caja de control. |
| 129 | # | Error interno acceso EEPROM – sincronización mando | Ejecutar un reset, repetir y controlar la última implementación de los parámetros. Si el error se comprueba frecuentemente, sustituir la caja de control. |
| 130 | # | Error interno acceso EEPROM - timeout | Ejecutar un reset, repetir y controlar la última implementación de los parámetros. Si el error se comprueba frecuentemente, sustituir la caja de control. |
| 131 | # | Error interno acceso EEPROM - página interrumpida | Ejecutar un reset, repetir y controlar la última implementación de los parámetros. Si el error se comprueba frecuentemente, sustituir la caja de control. |
| 132 | # | Error interno inicialización registro EEPROM | Ejecutar un reset; si el error se comprueba frecuentemente, sustituir la caja de control. |
| 133 ÷ 135 | # | Error interno acceso EEPROM – sincronización solicitada | Ejecutar un reset, repetir y controlar la última implementación de los parámetros. Si el error se comprueba frecuentemente, sustituir la caja de control. |
| 136 | 1 | Restablecimiento iniciado | Se inició el restablecimiento de un backup (ningún error) |
| 137 | # | Error interno – backup / restablecimiento | |
| | 157 (-99) | Restablecimiento – ok, con backup < con respecto a los datos actualmente implementados por el sistema | Restablecimiento realizado, pero los datos de backup instalados son inferiores con respecto a los actualmente presentes en el sistema. |
| | 239 (-17) | Backup - memorización del backup en RDI21... fallida | Ejecutar un reset y repetir el backup |
| | 240 (-16) | Restablecimiento - no hay backup en RDI21... | No hay backup en RDI21... |
| | 241 (-15) | Restablecimiento - Interrupciones por ASN no congruente | El backup tiene un ASN no congruente y no puede restablecer la unidad |
| | 242 (-14) | Backup – el backup ejecutado es incongruente | El backup es anormal y no se puede volver a transferir |

| Código error | Código diagnosis | Significado del sistema REC 37.400A2 | Medidas recomendadas |
|--------------------|-------------------------|---|--|
| | 243 (-13) | Backup – la comparación de datos entre los microprocesadores internos es anormal | Repetir el reset y el backup |
| | 244 (-12) | Los datos de backup son incompatibles | Los datos de backup son incompatibles con la versión actual del software; el restablecimiento no es posible |
| | 245 (-11) | Error de acceso al parámetro Restore_Complete | Repetir el reset y el backup |
| | 246 (-10) | Restablecimiento – timeout durante la memorización en EEPROM | Repetir el reset y el backup |
| | 247 (-9) | Los datos recibidos son incongruentes | La serie de datos de backup no es válida, el restablecimiento no es posible |
| | 248 (-8) | El restablecimiento no se puede ejecutar en este momento | Repetir el reset y el backup |
| | 249 (-7) | Restablecimiento – interrupción causada por identificación del quemador no adecuada | El backup tiene una identificación del quemador no adecuada y no se debe transferir a la caja de control |
| | 250 (-6) | Backup – El CRC de una página no es correcto | La serie de datos de backup no es válida, el restablecimiento no es posible |
| | 251 (-5) | Backup – la identificación del quemador no está definida | Definir la identificación del quemador y repetir el backup |
| | 252 (-4) | Después del restablecimiento, las páginas todavía se encuentran en INTERRUPCIÓN | Repetir el reset y el backup |
| | 253 (-3) | El restablecimiento no se puede ejecutar en este momento | Repetir el reset y el backup |
| | 254 (-2) | Interrupción debida a error de transmisión | Repetir el reset y el backup |
| | 255 (-1) | Interrupción debida a timeout durante el restablecimiento | Ejecutar un reset, controlar las conexiones y repetir el backup |
| 146 | # | Timeout de la interfaz de automatización de la instalación | Tomar como referencia la Documentación Usuario Modbus (A7541) |
| | 1 | Timeout Modbus | |
| 150 | # | Prueba TÜV | |
| | 1 (-1) | Fase inválida | La prueba TÜV se puede realizar sólo en fase 60 (funcionamiento) |
| | 2 (-2) | La salida de default de la prueba TÜV es demasiado baja | La salida de la prueba TÜV debe ser menor que el límite de output más bajo |
| | 3 (-3) | La salida de default de la prueba TÜV es demasiado alta | La salida de la prueba TÜV debe ser mayor que el límite de output más alto |
| | 4 (-4) | Interrupción manual | Ningún error Interrupción manual de la prueba TÜV de parte del usuario |
| | 5 (-5) | Timeout de la prueba TÜV | Ninguna pérdida de llama después de haber cerrado las válvulas de combustión 1. Controlar eventuales luces extrañas 2. Controlar la ausencia de cortocircuitos 3. Controlar si una de las válvulas presenta pérdidas |
| 165 | # | Error interno | |
| 166 | 0 | Error interno reset watchdog | |
| 167 | # | Bloqueo manual | La caja de control fue bloqueada manualmente (ningún error) |
| | 1 | Bloqueo manual de mando desde desbloqueo remoto | |
| | 2 | Bloqueo manual de RDI21... | |
| | 3 | Bloqueo manual desde interfaz PC | |
| | 8 | Bloqueo manual de RDI21... Timeout/comunicación interrumpida | Durante una regulación de la curva mediante el panel operador RDI21... se ha superado el tiempo establecido para el menú operativo (configuración mediante el parámetro 127), o bien se ha interrumpido la comunicación entre REC 37.400A2... y RDI21... |
| | 9 | Bloqueo manual desde interfaz PC Comunicación interrumpida | Durante una regulación de la curva mediante la interfaz PC, se ha interrumpido la comunicación entre REC 37.400A2 y el panel operador por más de 30 s |
| | 33 | Bloqueo manual después del intento de reset del PC tool | El PC tool intentó restablecer los datos a pesar de que el sistema ha funcionado correctamente |
| 168 ÷ 171 | # | Gestión error interno | Ejecutar un reset; si el error se comprueba frecuentemente, sustituir la caja de control |
| 200 OFF | # | Sistema libre de errores | Ningún error |
| 201 OFF UPr | # | Bloqueo o error en el arranque | Bloqueo o error por falta de configuración de los parámetros de la unidad |
| | Bit 0 Alcance 1 | Ninguna modalidad de funcionamiento válida | |
| | Bit 1 Alcance 2..3 | Ninguna rampa de combustible definida | |
| | Bit 2 Alcance 4..7 | Ninguna curva definida | |
| | Bit 3 Alcance 8..15 | Velocidad de estandarización no definida | |
| | Bit 4 Alcance 16..31 | Backup / restablecimiento imposible | |
| 202 | # | Selección de modalidad de funcionamiento interna | Redefinir la modalidad de funcionamiento (parámetro 201) |

| Código error | Código diagnosis | Significado del sistema REC 37.400A2 | Medidas recomendadas |
|--------------|------------------|--|--|
| 203 | # | Error interno | Redefinir la modalidad de funcionamiento (parámetro 201) Ejecutar un reset; si el error se comprueba frecuentemente, sustituir la caja de control |
| 204 | Número fase | Parada del programa | La parada del programa está activa (ningún error) |
| 205 | # | Error interno | Ejecutar un reset; si el error se comprueba frecuentemente, sustituir la caja de control |
| 206 | 0 | Acoplamiento caja de control - Panel Operador no admisible | |
| 207 | # | Compatibilidad de caja de control - Panel Operador | |
| | 0 | Versión caja de control obsoleta | |
| | 1 | Versión Panel Operador obsoleta | |
| 208 - 209 | # | Error interno | Ejecutar un reset; si el error se comprueba frecuentemente, sustituir la caja de control |
| 210 | 0 | La modalidad operativa seleccionada no es válida para la unidad básica | Seleccionar una modalidad operativa válida para la unidad básica |
| 240 | # | Error interno | Ejecutar un reset; si el error se comprueba frecuentemente, sustituir la caja de control |
| 245 | # | Error interno | Ejecutar un reset; si el error se comprueba frecuentemente, sustituir la caja de control |
| 250 | # | Error interno | Ejecutar un reset; si el error se comprueba frecuentemente, sustituir la caja de control |

Tab. T

A Apéndice - Accesorios

Kit para funcionamiento modulante

| Quemador | Regulador de potencia | Código |
|--------------|---------------------------------------|----------|
| RS 810/E BLU | RWF 50.2 SALIDA 3 PUNTOS | 20085417 |
| | RWF 55.5 CON INTERFAZ RS-485 | 20074441 |
| | RWF 55.6 CON INTERFAZ RS-485/PROFIBUS | 20074442 |

| Quemador | Sonda | Campo de regulación | Código |
|--------------|--------------------|---------------------|---------|
| RS 810/E BLU | Temperatura PT 100 | - 100...+ 500°C | 3010110 |
| | Presión 4 - 20 mA | 0...2,5 bar | 3010213 |
| | Presión 4 - 20 mA | 0...16 bar | 3010214 |
| | Presión 4 - 20 mA | 0...25 bar | 3090873 |

Kit sensor UV

| Quemador | Código |
|--------------|----------|
| RS 810/E BLU | 20077814 |

Kit caja silenciador

| Quemador | Tipo | dB(A) | Código |
|--------------|------|-------|----------|
| RS 810/E BLU | C7 | 10 | 20177776 |

Kit ventilación continua

| Quemador | Código |
|--------------|----------|
| RS 810/E BLU | 20077810 |

Kit interfaz software (ACS410 + OCI410.30) - Nivel Service

| Quemador | Código |
|--------------|---------|
| RS 810/E BLU | 3010436 |

Kit interfaz Modbus

| Quemador | Modelo | Código |
|--------------|--------|---------|
| RS 810/E BLU | OCI412 | 3010437 |

Kit PVP (Función control estanqueidad - Ver libretto rampa de gas)

| Quemador | Tipo rampa | Código |
|--------------|------------|---------|
| RS 810/E BLU | MB - CB | 3010344 |

Kit distanciador

| Quemador | Código |
|--------------|----------|
| RS 810/E BLU | 20008903 |

Rampas de gas según norma EN 676

Consultar el manual.



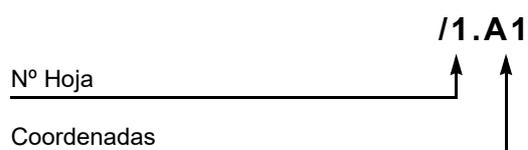
ATENCIÓN

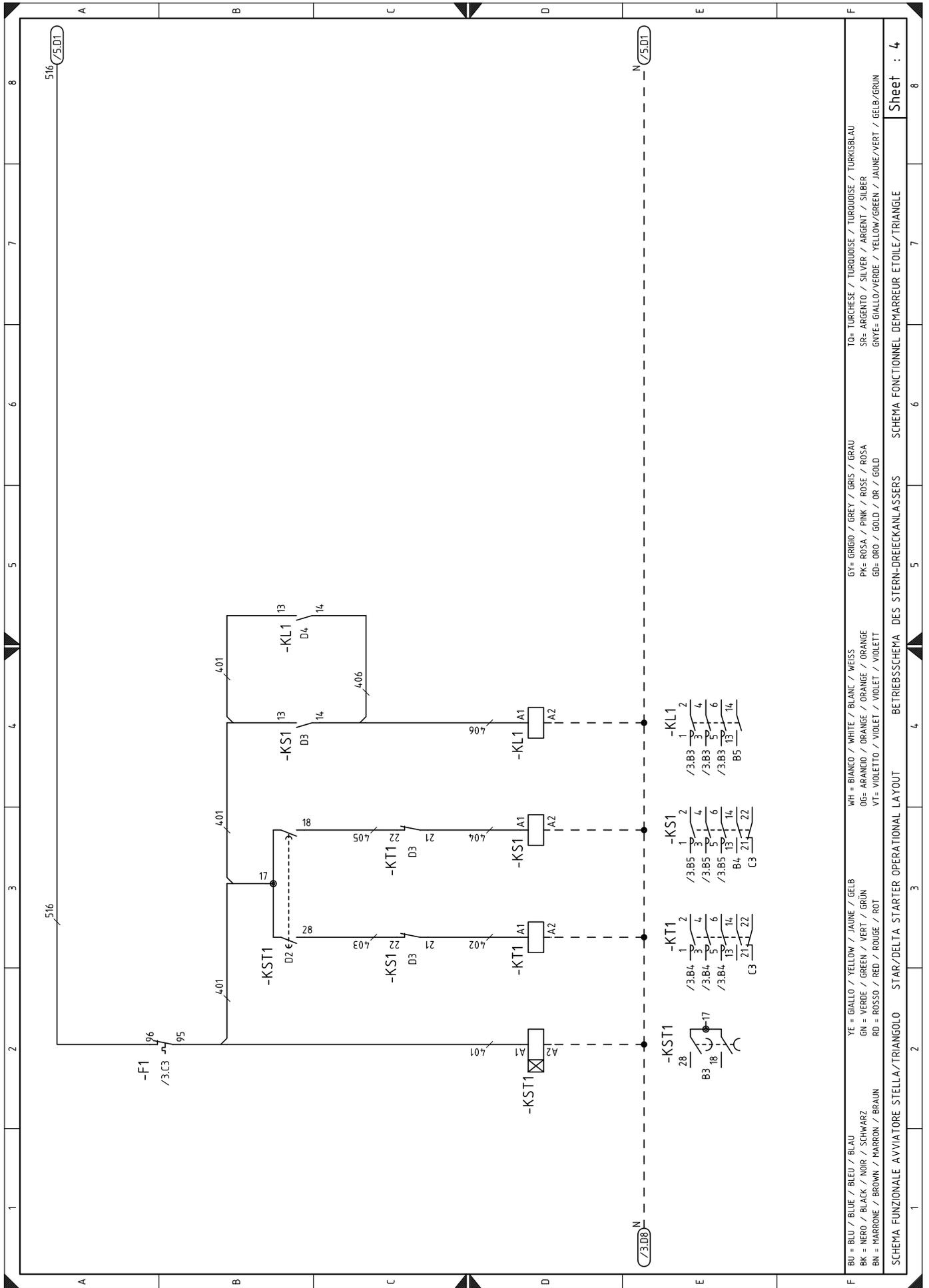
El instalador es responsable de la eventual incorporación de dispositivos de seguridad no previstos en este manual.

B Apéndice - Esquema cuadro eléctrico

| | |
|-----------|---|
| 1 | Índice esquemas |
| 2 | Indicación referencias |
| 3 | Esquema unifilar de potencia |
| 4 | Esquema unifilar de potencia |
| 5 | Esquema funcional REC 37... |
| 6 | Esquema funcional REC 37... |
| 7 | Esquema funcional REC 37... |
| 8 | Conexiones eléctricas del regulador de potencia interno (interno) |
| 9 | Conexiones eléctricas a cargo del instalador |
| 10 | Conexiones eléctricas a cargo del instalador |
| 11 | Entradas/salidas del regulador de potencia |

2 Indicación referencias

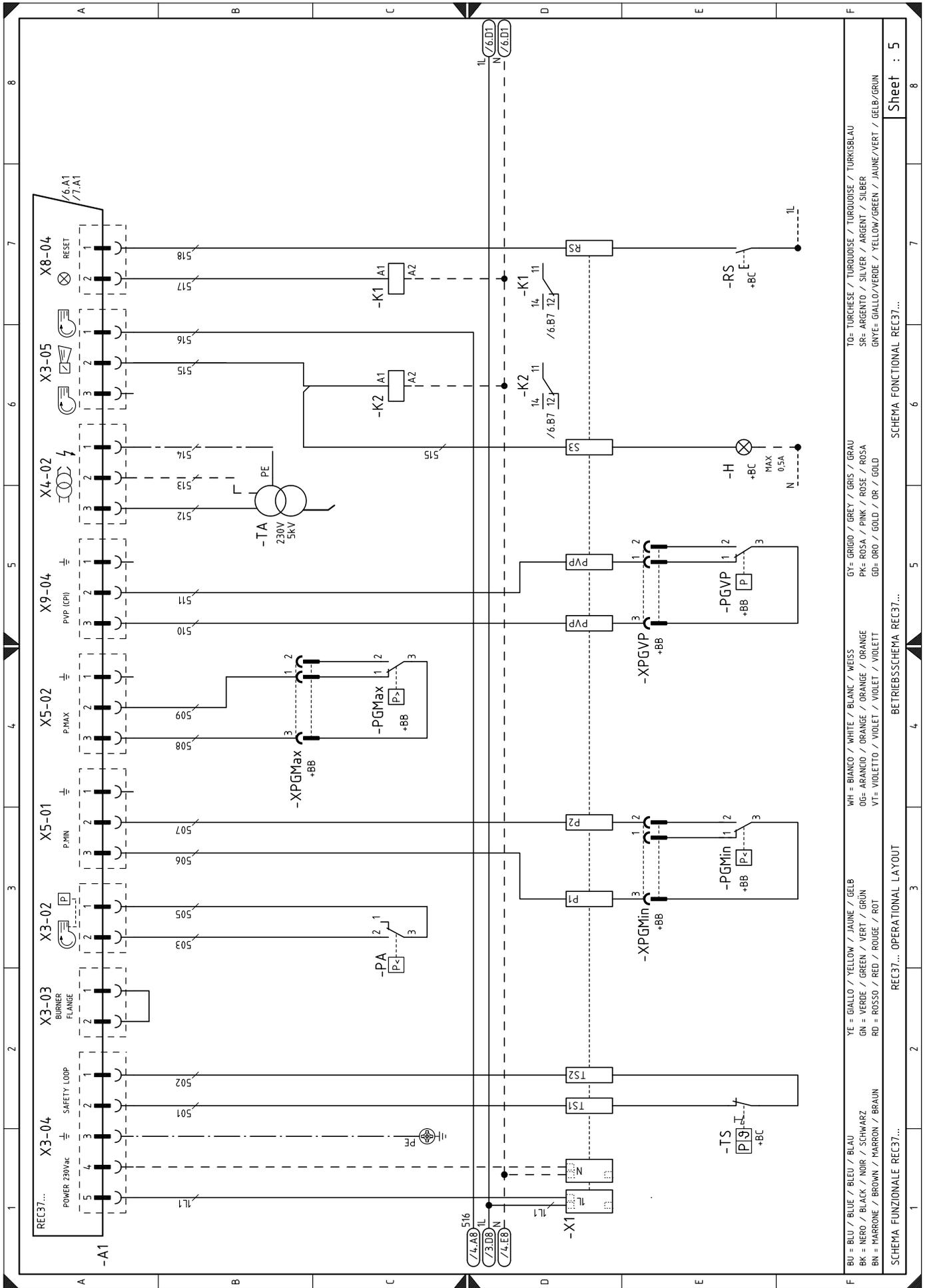




| | | |
|---------------------------------------|---|---|
| BU = BLU / BLUE / BLEU / BLAU | GY = GRIGIO / GREY / GRIS / GRAU | TO = TURCHESE / TURQUOISE / TURKOISE / TURKISBLAU |
| BK = NERO / BLACK / NOIR / SCHWARZ | PK = ROSA / PINK / ROSE / ROSA | SR = ARGENTO / SILVER / ARGENT / SILBER |
| BN = MARRONE / BROWN / MARRON / BRAUN | GU = ORO / GOLD / OR / GOLD | GRYE = GIALLO/VERDE / YELLOW/GREEN / JAUNE/VERT / GELB/GRUN |
| YE = GIALLO / YELLOW / JAUNE / GELB | WH = BIANCO / WHITE / BLANC / WEISS | OG = ARANCIO / ORANGE / ORANGE / ORANGE |
| GN = VERDE / GREEN / VERT / GRÜN | VI = VIOLETTO / VIOLET / VIOLET / VIOLETT | VT = VIOLETT / VIOLET / VIOLET / VIOLETT |
| RD = ROSSO / RED / ROUGE / ROT | | |

SCHEMA FUNZIONALE AVVIATORE STELLA/TRIANGOLO STAR/DELTA STARTER OPERATIONAL LAYOUT BETRIEBSSCHEMA DES STERN-DREIECKANLASSERS SCHEMA FONCTIONNEL DEPARTREUR ETOILE/TRIANGLE

Sheet : 4



TO= TURCHESE / TURQUOISE / TURKISBLAU
 SR= ARGENTO / SILVER / ARGENT / SILBER
 GNVE= GIALLO/VERDE / YELLOW/GREEN / JAUNE/VERT / GELB/GRÜN

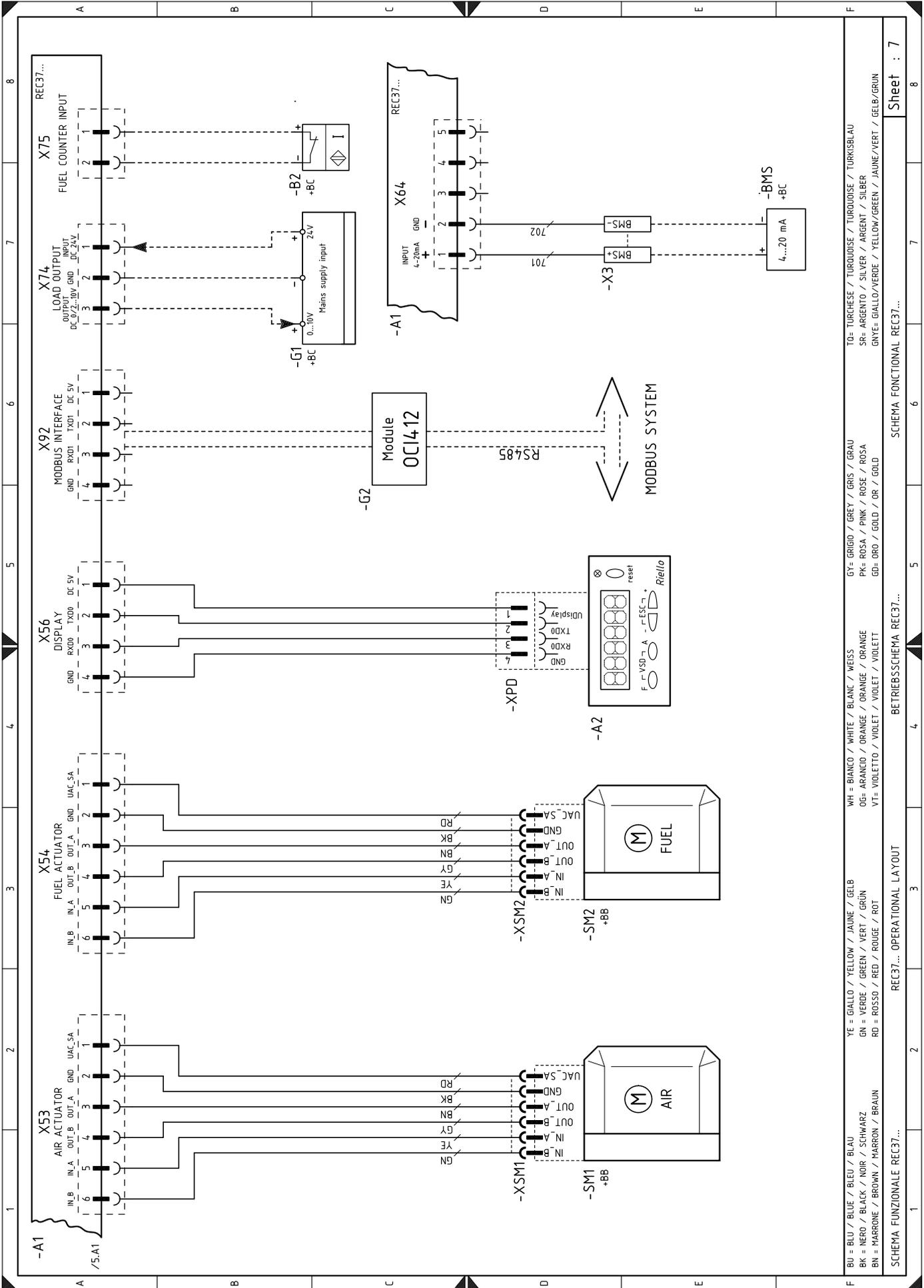
GY= GRIGIO / GREY / GRIS / GRAU
 PK= ROSA / PINK / ROSE / ROSA
 GD= ORO / GOLD / OR / GOLD

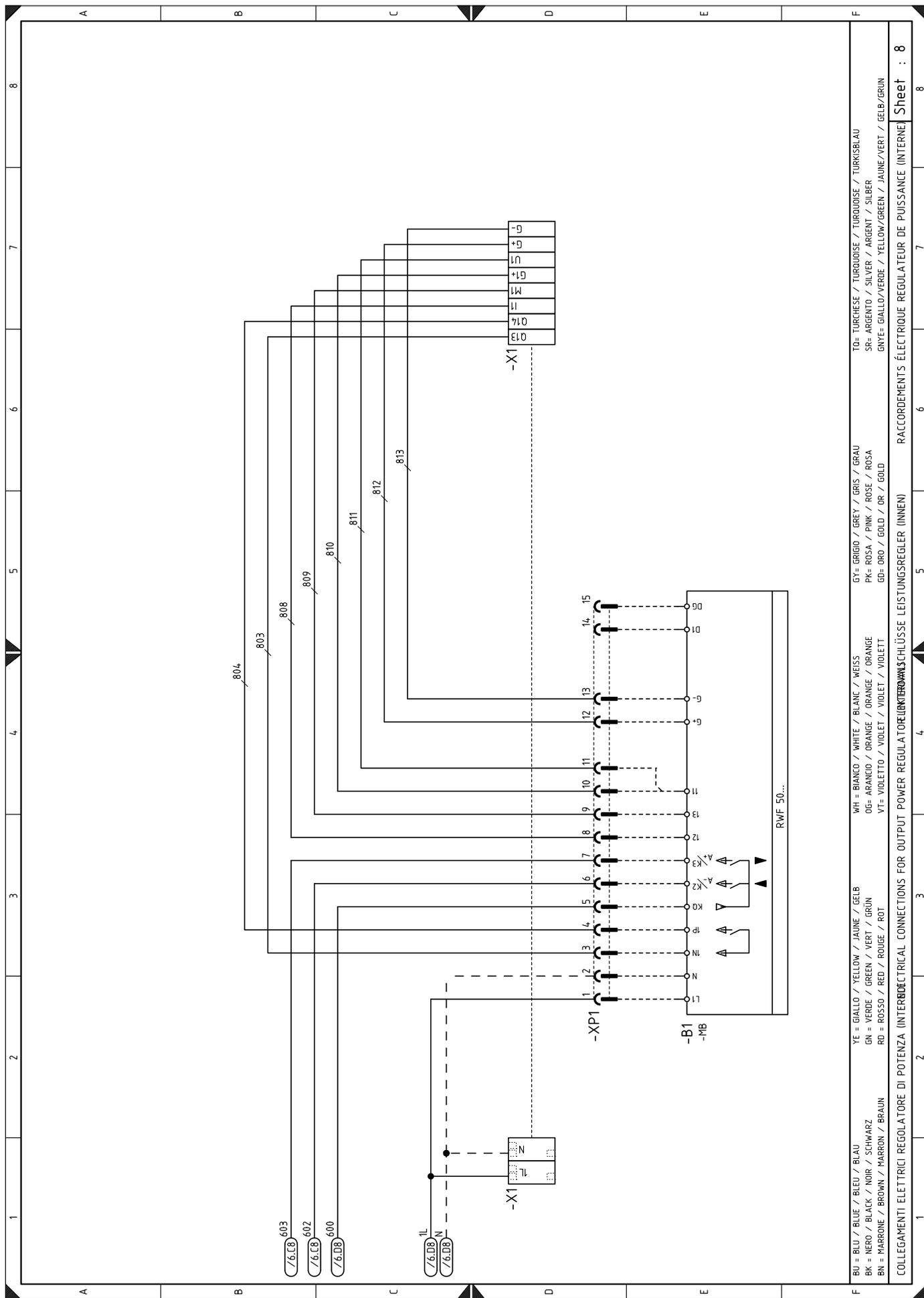
WH = BIANCO / WHITE / BLANC / WEISS
 OG= ARANCIO / ORANGE / ORANGE / ORANGE
 VT= VIOLETTO / VIOLET / VIOLET / VIOLETT

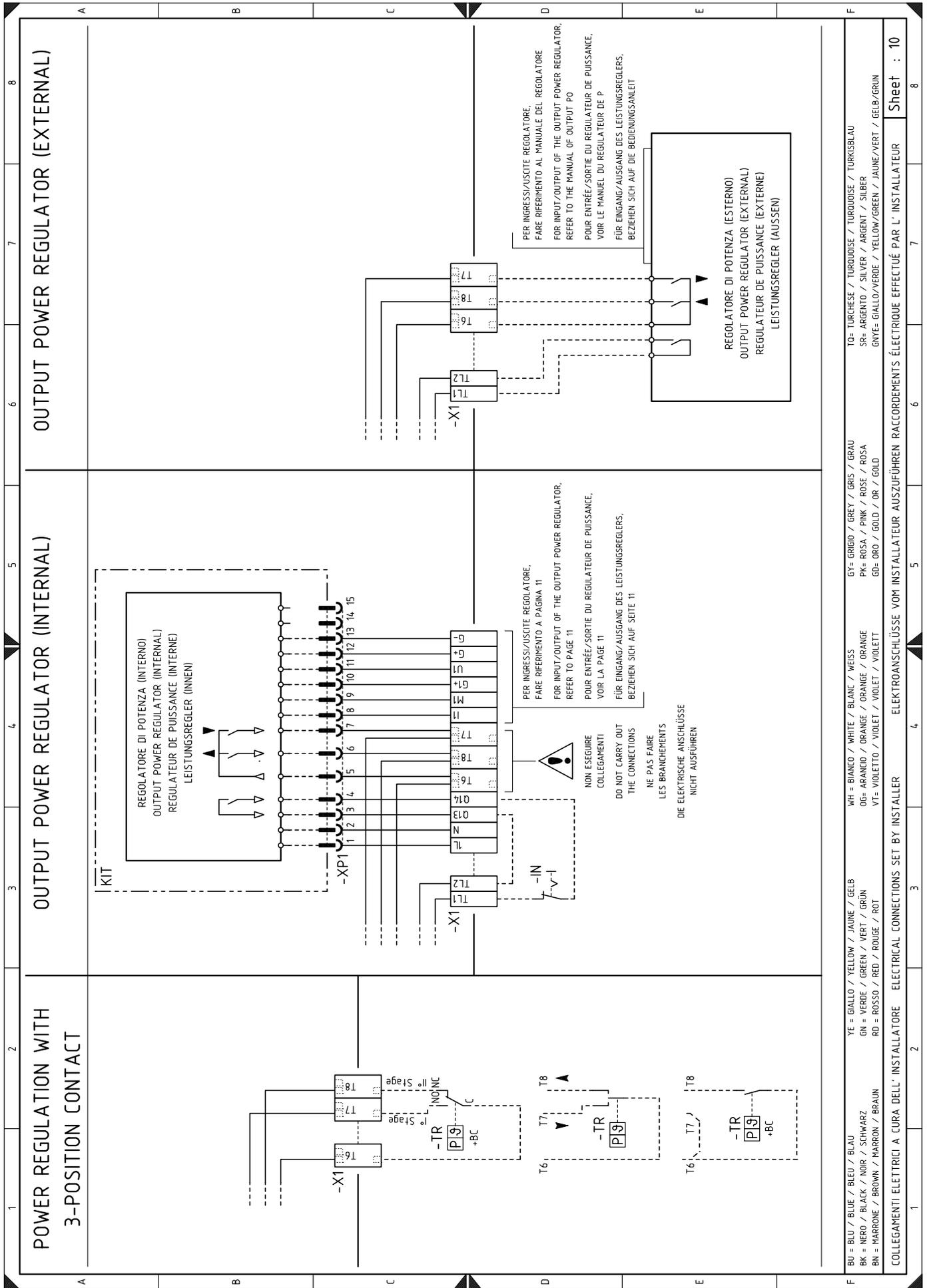
YE = GIALLO / YELLOW / JAUNE / GELB
 GN = VERDE / GREEN / VERT / GRÜN
 RD = ROSSO / RED / ROUGE / ROT

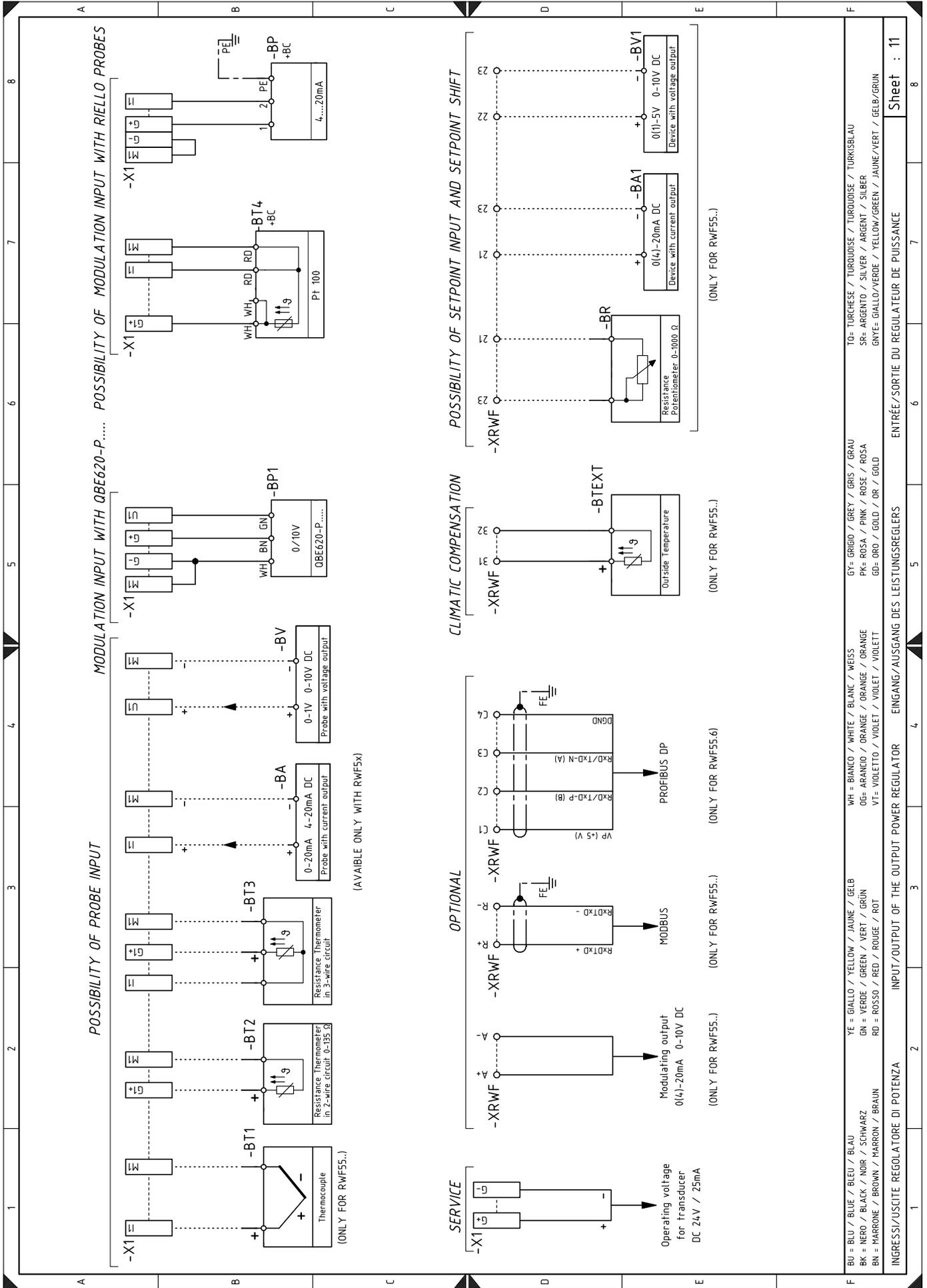
BU = BLU / BLUE / BLEU / BLAU
 BK = NERO / BLACK / NOIR / SCHWARZ
 BN = MARRONE / BROWN / MARRON / BRAUN

REC37... OPERATIONAL LAYOUT REC37... BETRIEBSSCHEMA REC37... REC37... SCHEMA FONCTIONAL REC37... Sheet : 5









Leyenda esquemas eléctricos

| | |
|--------|--|
| A1 | Leva electrónica |
| A2 | Unidad de visualización y regulación |
| B1 | Regulador de potencia RWF50 interno |
| B2 | Medidor de nivel de combustible |
| BA | Sonda con salida en corriente |
| BA1 | Dispositivo con salida en corriente para modificación de setpoint remoto |
| BMS | Mando de modulación 4-20mA |
| BP | Sonda de presión |
| BP1 | Sonda de presión |
| BR | Potenciómetro setpoint remoto |
| BT1 | Sonda termopar |
| BT2 | Sonda Pt100 de 2 hilos |
| BT3 | Sonda Pt100 de 3 hilos |
| BT4 | Sonda Pt100 de 3 hilos |
| BTEXT | Sonda externa para la compensación climática del setpoint |
| BV | Sonda con salida bajo tensión |
| BV1 | Dispositivo con salida con tensión para modificación de setpoint remoto |
| F1 | Relé térmico motor ventilador |
| FU | Fusible de protección circuitos auxiliares |
| G1 | Indicador de carga |
| G2 | Interfaz de comunicación con el sistema Modbus |
| H | Salida para señalización luminosa quemador en funcionamiento |
| IN | Interruptor eléctrico de parada manual quemador |
| ION | Sonda de ionización |
| KL1 | Contactador de línea dispositivo de arranque estrella-triángulo |
| KT1 | Contactador triángulo arrancador estrella-triángulo |
| KS1 | Contactador estrella arrancador estrella-triángulo |
| KST1 | Temporizador arrancador estrella-triángulo |
| K1 | Relé salida contactos pulidos quemador encendido |
| K2 | Relé salida contactos pulidos bloqueo quemador |
| MV | Motor ventilador |
| PA | Presostato aire |
| PE | Tierra del quemador |
| PGMAX | Presostato gas de máxima |
| PGMin | Presostato gas de mínima |
| PGVP | Presostato gas para control de estanqueidad |
| RS | Pulsador de desbloqueo del quemador |
| S2 | Selector ON/OFF |
| SM1 | Servomotor aire |
| SM2 | Servomotor gas |
| TA | Transformador de encendido |
| TL | Termostato/presostato de límite |
| TR | Termostato/presostato de regulación |
| TS | Termostato/presostato de seguridad |
| Y | Válvula de regulación del gas + válvula de seguridad del gas |
| X1 | Regleta de conexión alimentación principal |
| X3 | Regleta de mando de modulación 4-20mA |
| XPD | Conector macho para display a bordo |
| XPGMax | Conector presostato gas de máxima |
| XPGMin | Conector presostato gas de mínima |
| XPGVP | Conector presostato gas para control de estanqueidad |
| XRWF | Regleta de conexión regulador de potencia RWF50 |

RIELLO

RIELLO S.p.A.
I-37045 Legnago (VR)
Tel.: +39.0442.630111
[http:// www.riello.it](http://www.riello.it)
[http:// www.riello.com](http://www.riello.com)