



## I - INTRODUCTION

Le convertisseur électro-pneumatique est utilisé pour remplacer un signal pilote 0,2-1 bar par un signal pilote 4-20 mA. Il se monte à la place du bloc-pilote pneumatique situé sur la façade de connexion du positionneur.

Les signaux 4-20 mA sont convertis en signaux pneumatiques par l'intermédiaire d'un système buse-palette. Ce sont ces signaux pneumatiques qui, ensuite, pilotent le positionneur.

Les réglages du zéro et du maximum sont réalisés sur le positionneur comme pour un positionneur pneumatique standard. **Il n'y a aucun réglage à faire au niveau du convertisseur.** Le couvercle du convertisseur est ôté seulement pour brancher l'alimentation électrique dans le cas d'un modèle sans connecteur DIN ou pour réaliser de la maintenance.

## II - CARACTERISTIQUES

Signal pilote	<b>4-20 mA</b>
Impédance	<b>20 ohm</b>
Entrée de câble	<b>16 mm avec presse-étoupe ou mini fiche DIN avec PE Pg9 pour câble Ø6-8 mm</b>
Air moteur	<b>air instrumentation 3,5 à 7 bar</b>
Connexion air	<b>G1/8 (relié au positionneur par raccord instantané et tube 6 mm ext.)</b>
Défaut de linéarité	<b>inférieur à 1,5% de la course *</b>
Hystérésis	<b>inférieur à 1% de la course *</b>
Sensibilité	<b>meilleure que 1% de la course *</b>
Effet de variation de pression	<b>0,2% de 5,5 à 4,1 bar</b>
Air consommé au repos	<b>2,5 à 3,5 nl/min</b>
Température d'utilisation	<b>-20°C à 80°C</b>

**Utiliser un air de qualité instrumentation sec et sans huile (classe 3.4.4 ISO 8573.1)**

\* ces valeurs sont mesurées avec un convertisseur monté sur un actionneur-positionneur Kinetrol.



## III - INSTALLATION

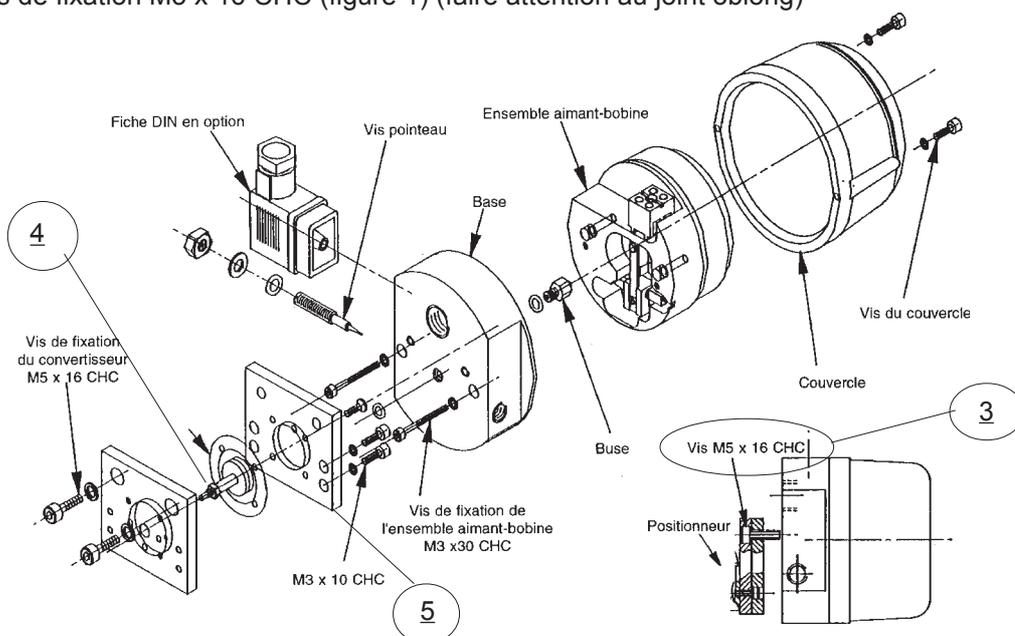
### Sur le positionneur

- 1) Oter le couvercle et la membrane du positionneur (repères 18 et 19 sur vue éclatée page 10 K101)
- 2) Oter le couvercle du positionneur (repère 1 sur vue éclatée page 10 K101)

### Sur le convertisseur

- 3) dévisser les 2 vis de fixation M5 x 16 CHC (figure 1) (faire attention au joint oblong)

Figure 1



- 4) retirer le capuchon jaune de protection du piston (figure 1)
- 5) Fixer la plaque 5 du convertisseur (sans la désaccoupler du piston) sur le positionneur (à la place des parties 18 et 19 précédemment retirées) à l'aide des 4 vis M3x10 CHC fournies.
- 6) Revisser le convertisseur avec les 2 vis M5x16 CHC en prenant soin de bien remettre le joint oblong dans la gorge prévue à cet effet.
- 7) Installer le té de raccordement pneumatique sur l'orifice prévu à cet effet (A sur figure 2) avec produit étanchéité.
- 8) Relier le tube (B sur figure 2)
- 9) les réglages éventuels du "zéro" et du "Max" sont à faire sur le positionneur (cf K101)

Figure 2

