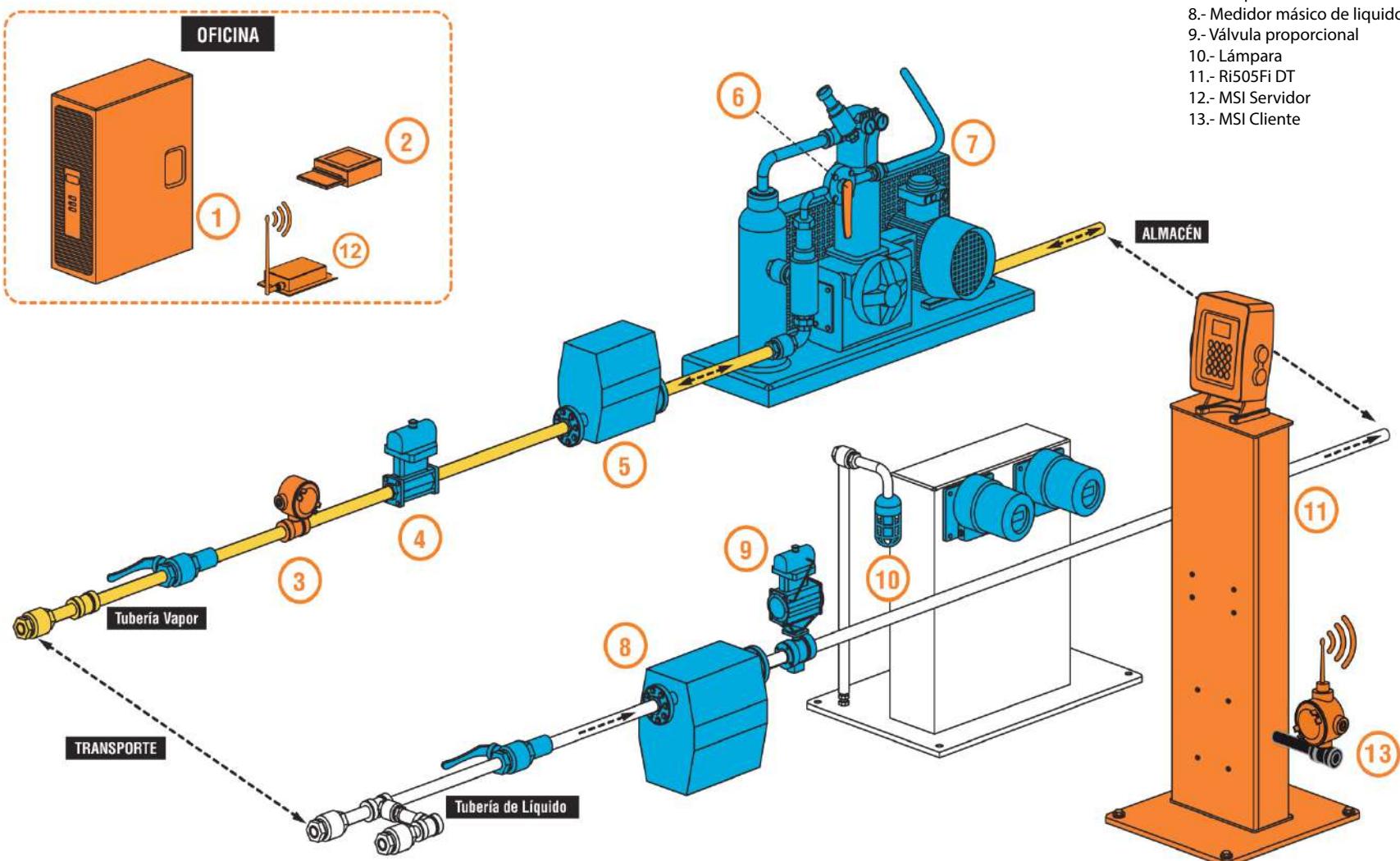




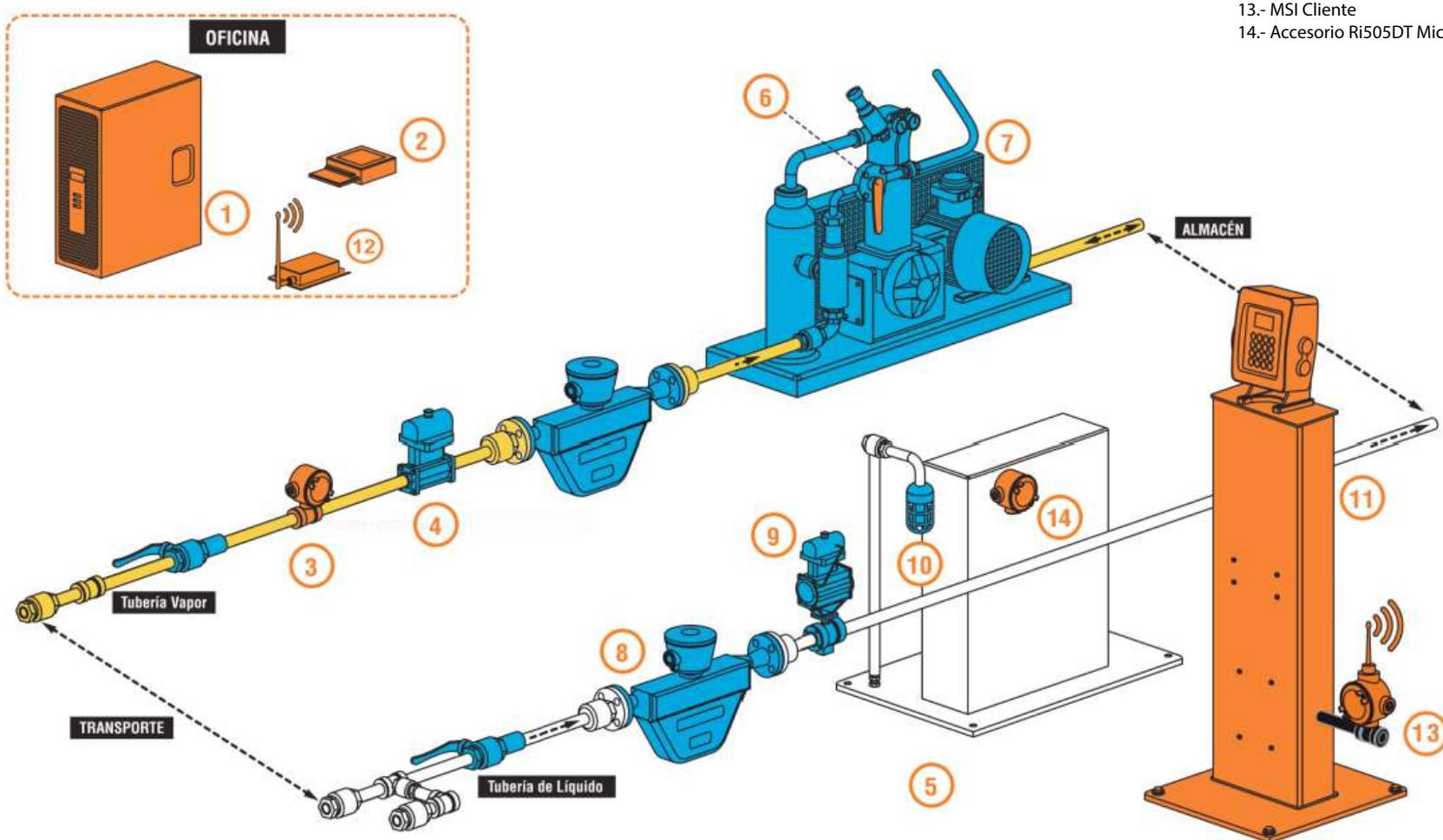
Ri505 **DT**

GUÍA DE INICIO RÁPIDO



Componentes:

- 1.- SGC POT
- 2.- Comunicación Alámbrica RS-485
- 3.- Sensor de presión
- 4.- Válvula de vapor
- 5.- Medidor másico de vapor
- 6.- Switch de posición de vías
- 7.- Compresor
- 8.- Medidor másico de líquido
- 9.- Válvula proporcional
- 10.- Lámpara
- 11.- Ri505Fi DT
- 12.- MSI Servidor
- 13.- MSI Cliente



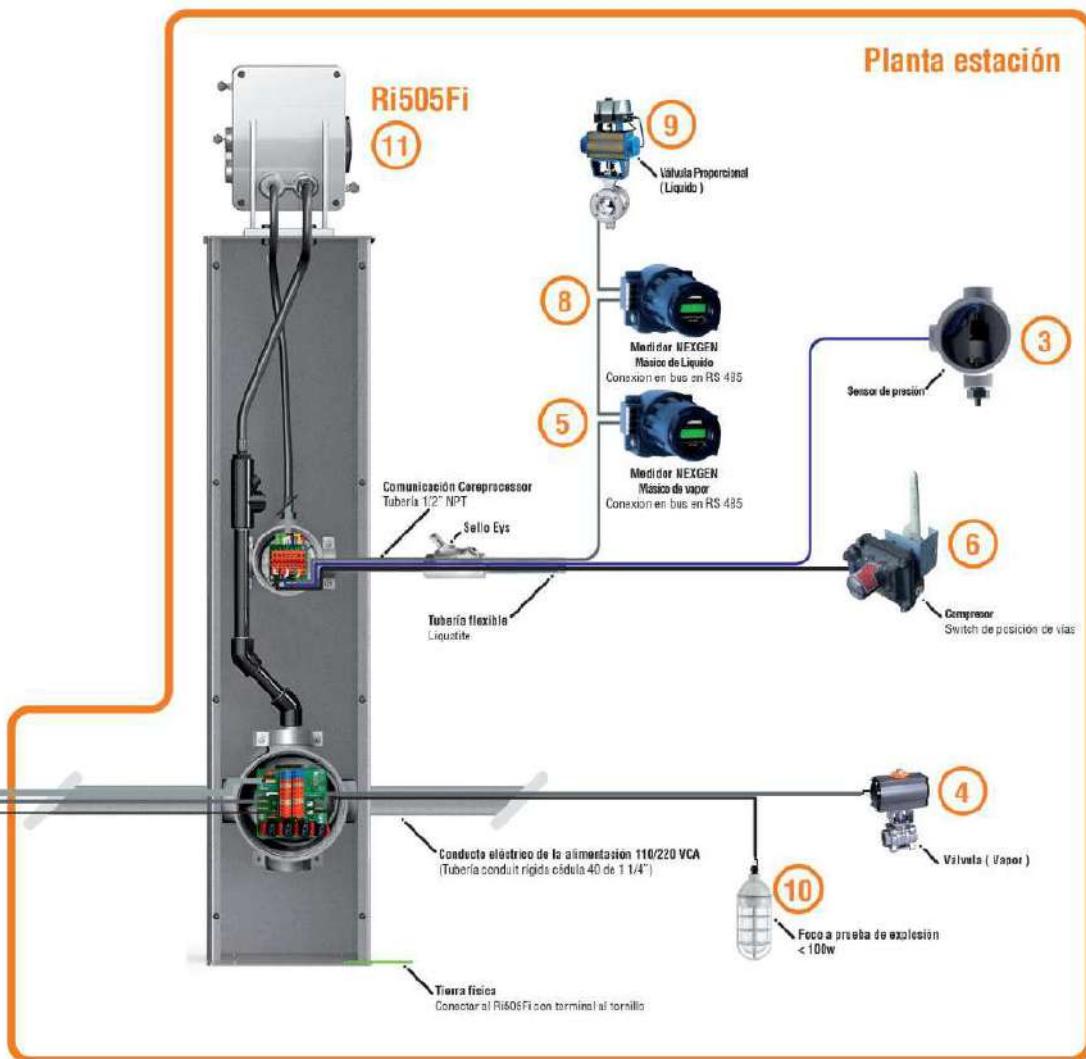
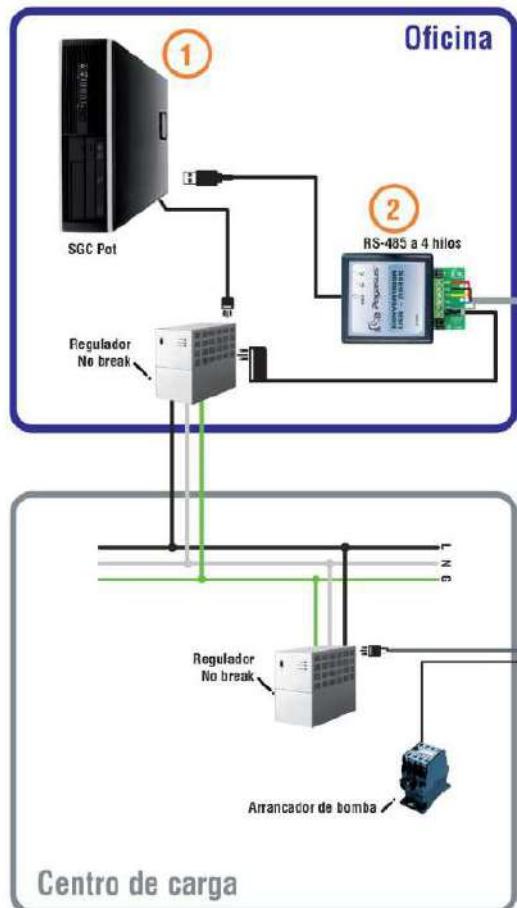
Componentes:

- 1.- SGC POT
- 2.- Comunicación Alámbrica RS-485
- 3.- Sensor de presión
- 4.- Válvula de vapor
- 5.- Medidor másico de vapor
- 6.- Switch de posición de vías
- 7.- Compresor
- 8.- Medidor másico de líquido
- 9.- Válvula proporcional
- 10.- Lámpara
- 11.- Ri505Fi DT
- 12.- MSI Servidor
- 13.- MSI Cliente
- 14.- Accesorio Ri505DT Micromotion



IMPORTANTE

Comunicación inalámbrica y alámbrica
No son compatibles en un mismo ordenador

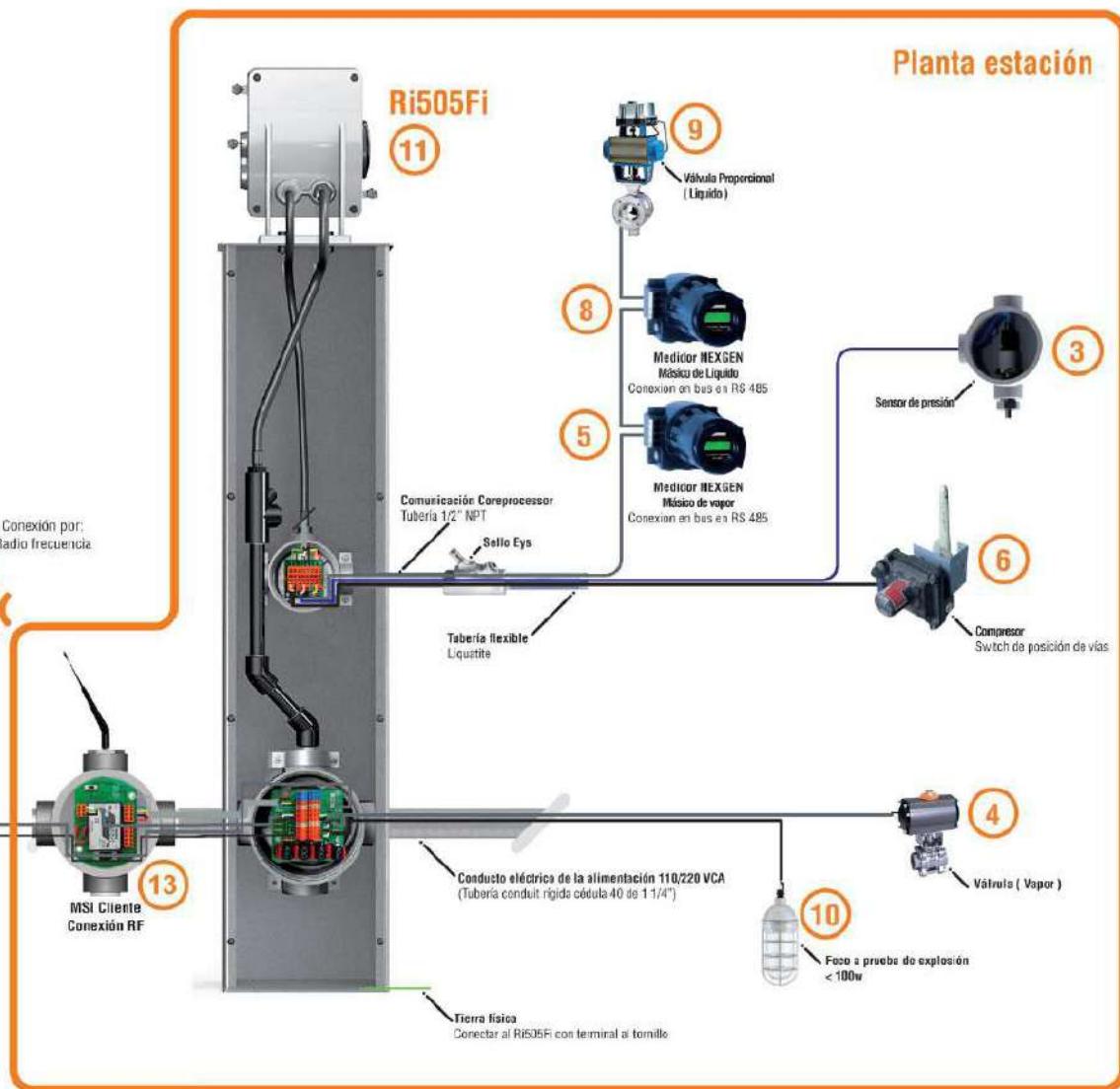
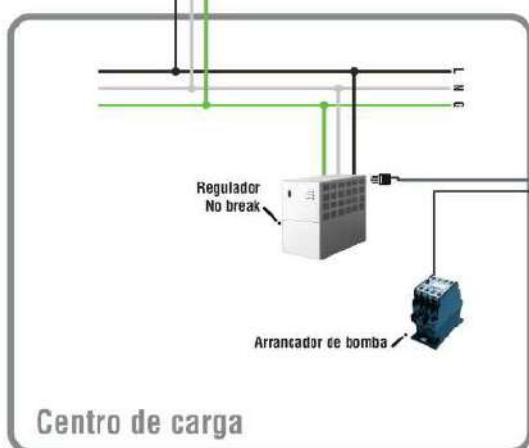


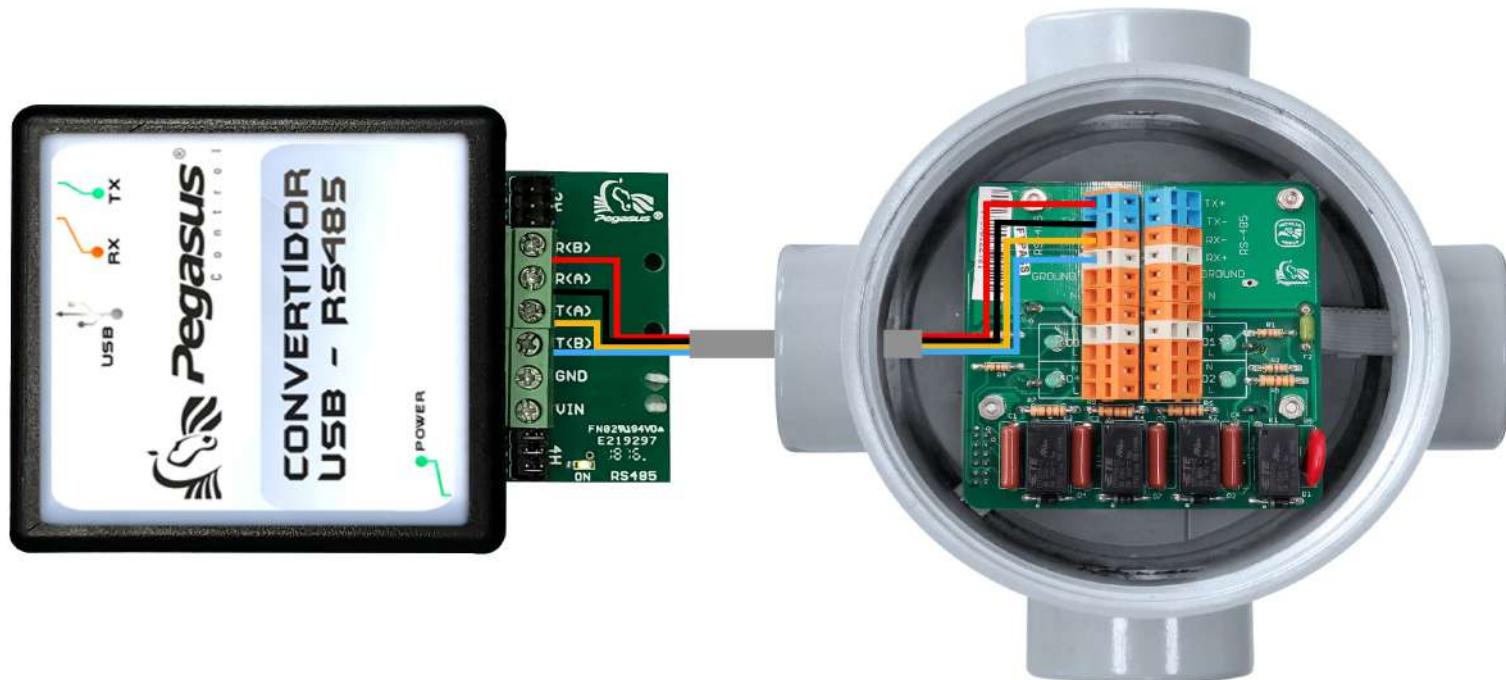


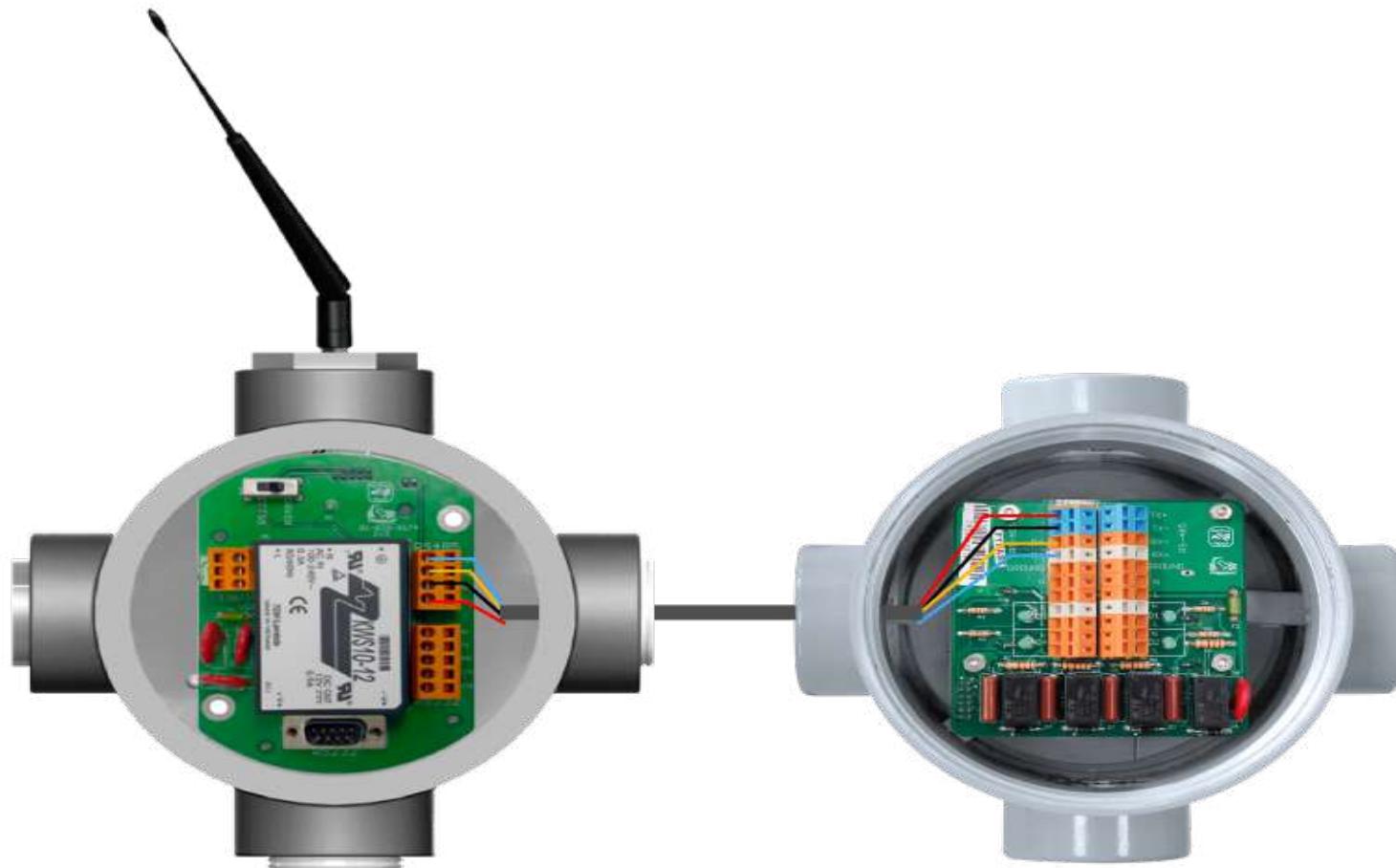
IMPORTANTE

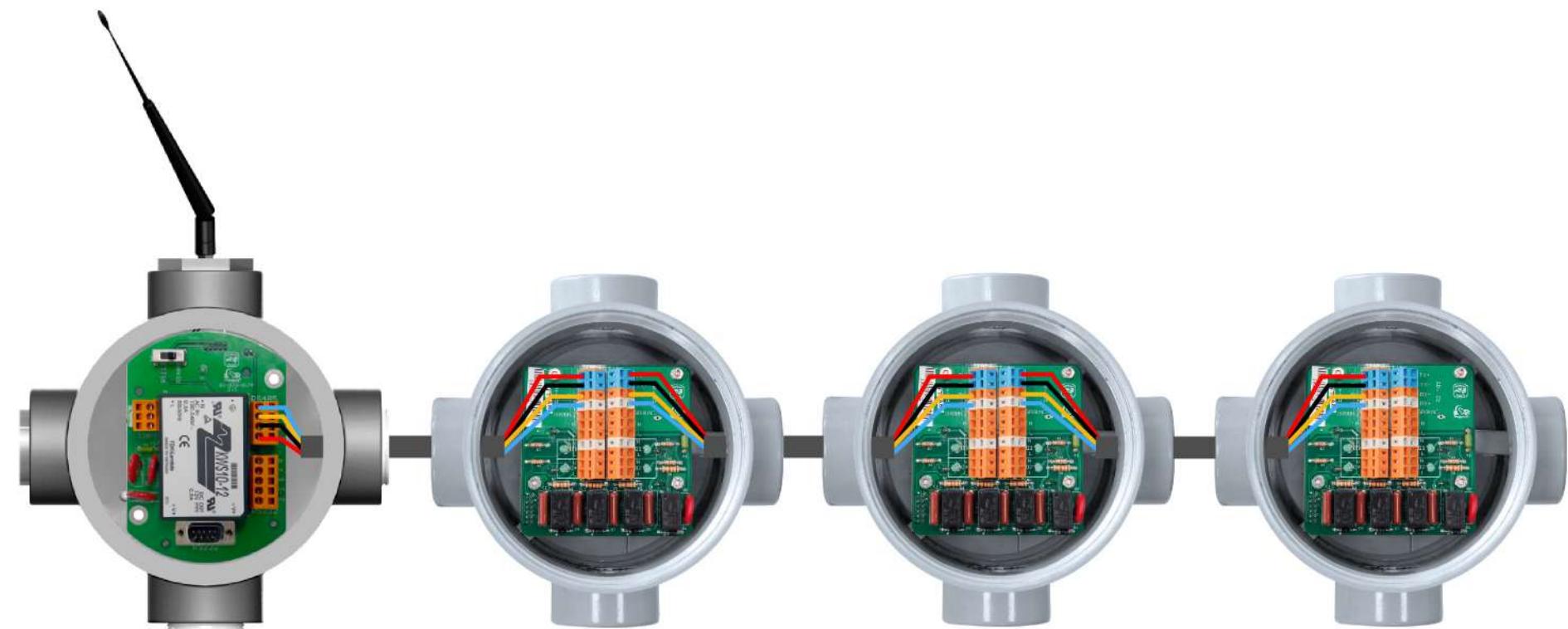
Comunicación inalámbrica y alámbrica

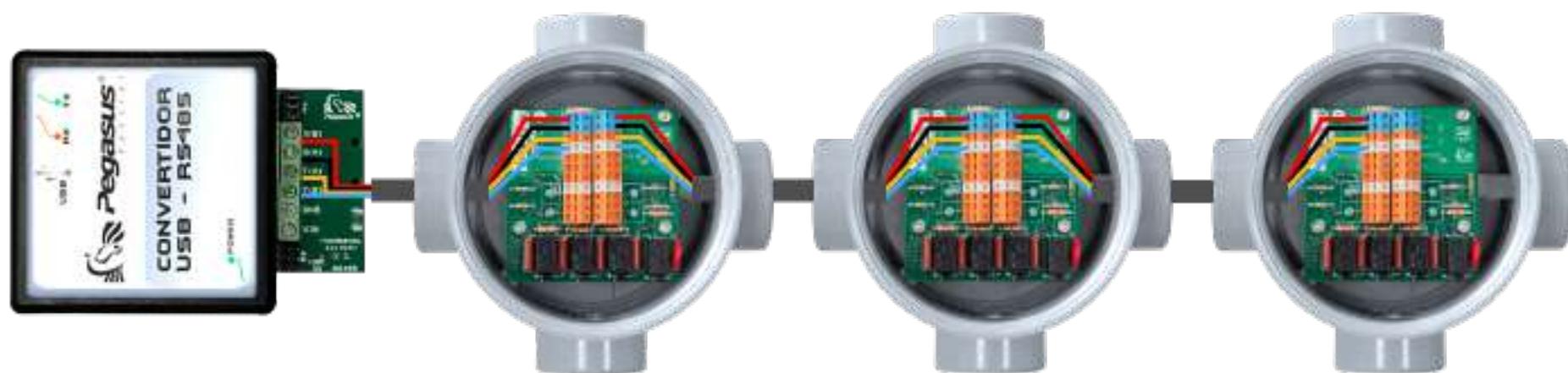
No son compatibles en un mismo ordenador









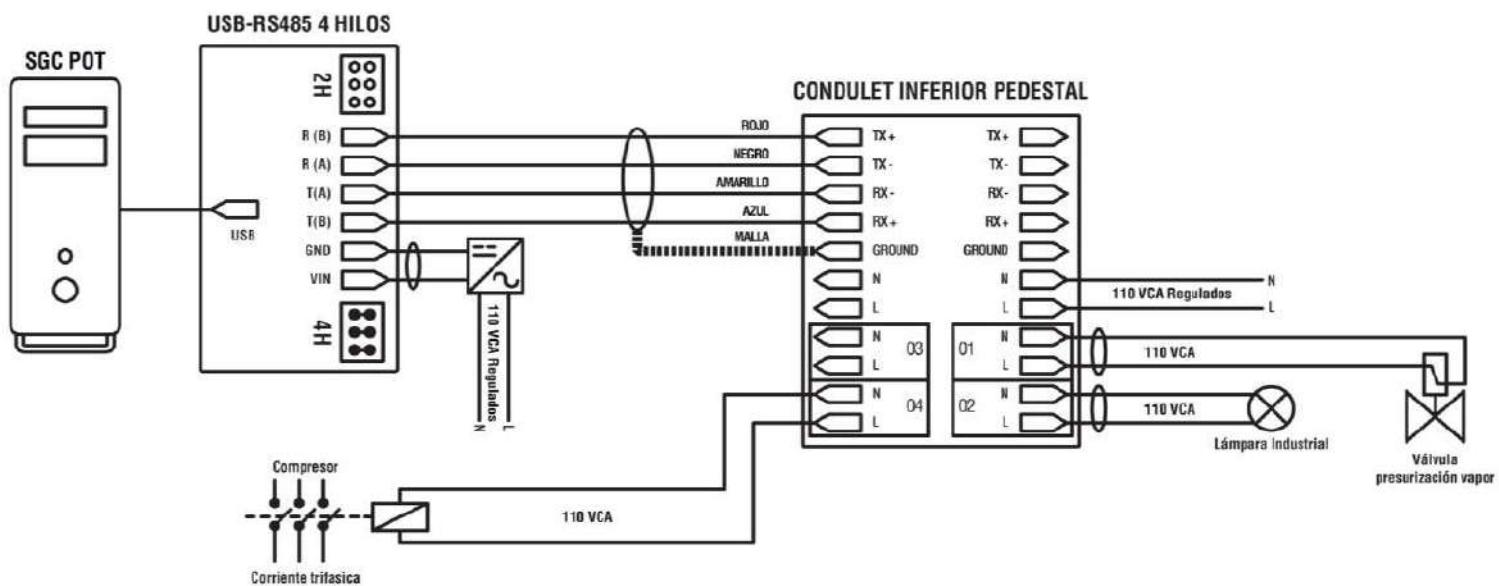
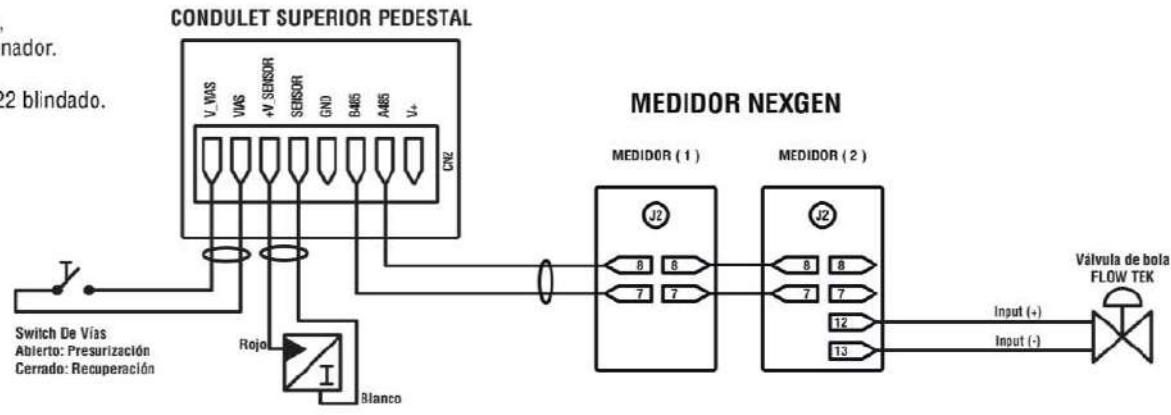




IMPORTANTE

Comunicación inalámbrica y alámbrica,
No son compatibles en un mismo ordenador.

COMUNICACIÓN use cable: Calibre 2x22 blindado.
ALIMENTACIÓN use cable: Calibre 18.

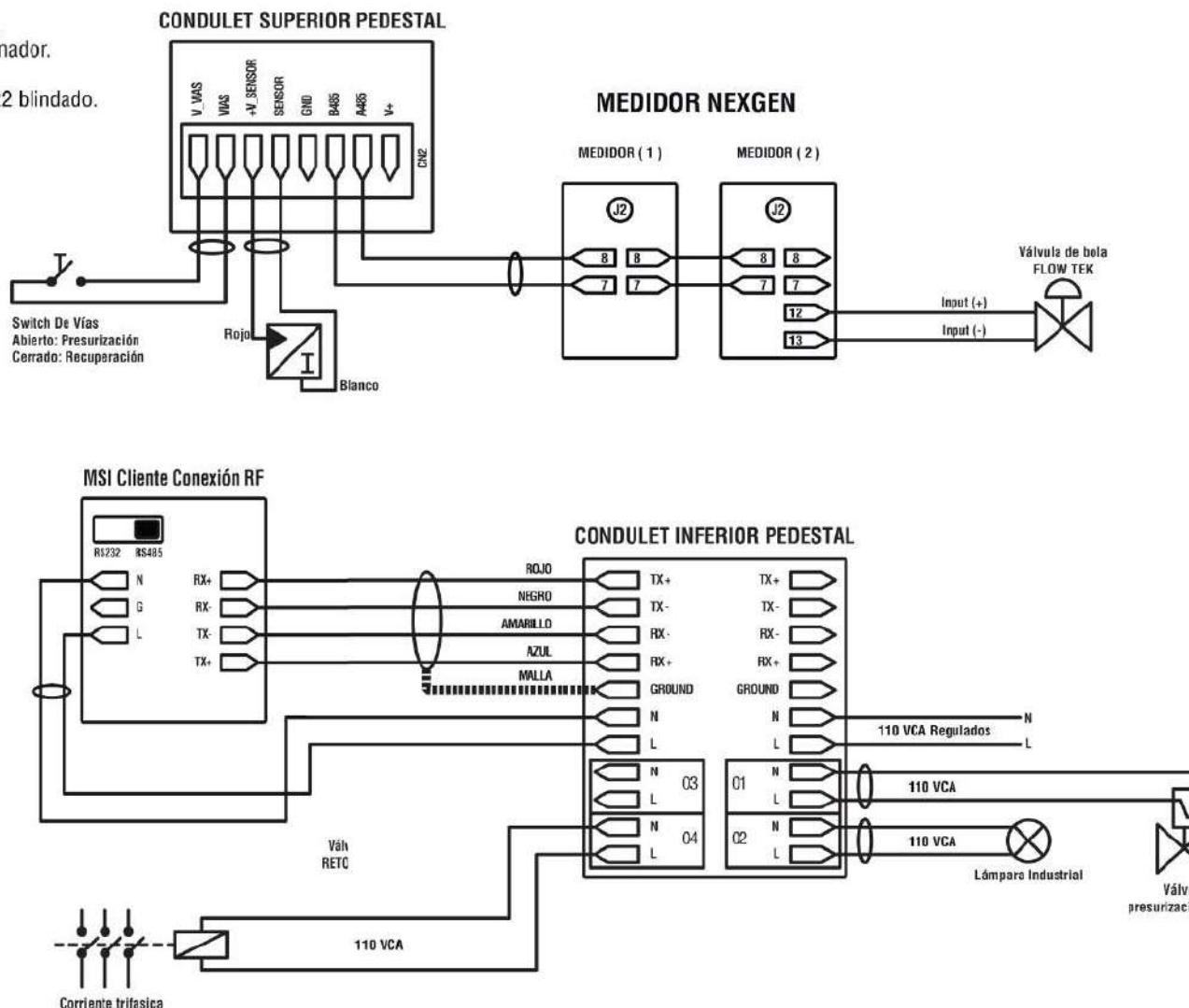




IMPORTANTE

Comunicación inalámbrica y alámbrica,
No son compatibles en un mismo ordenador.

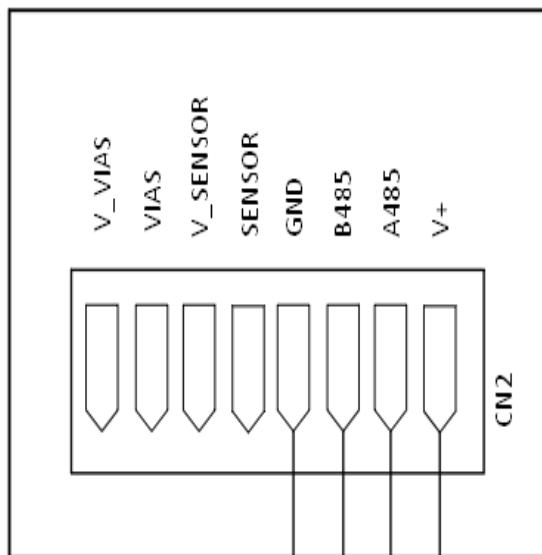
COMUNICACIÓN use cable: Calibre 2x22 blindado.
ALIMENTACIÓN use cable: Calibre 18.





Esquemáticos, Conexión para Medidores Micromotion y Accesorio Ri505DT Micromotion

Condulet Superior Pedestal

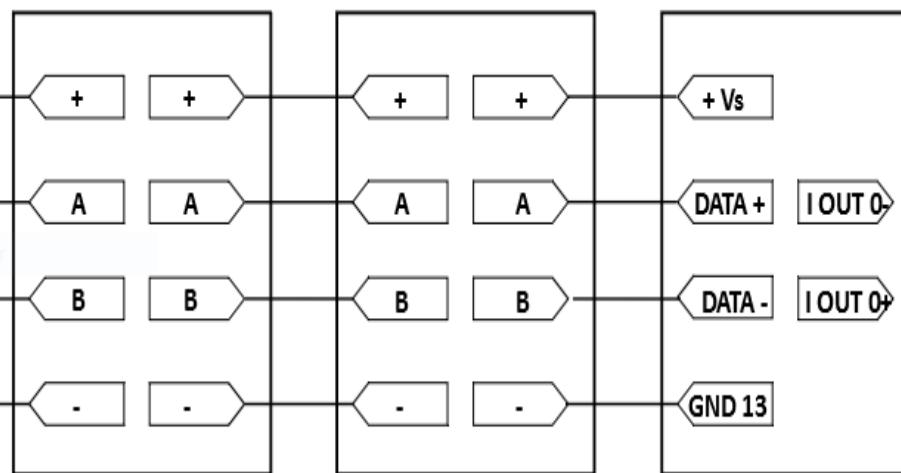


Medidores MICROMOTION

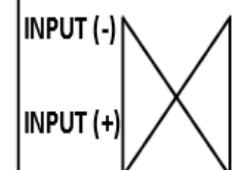
Medidor 1

Medidor 2

Accesorio Ri505DT Micromotion



Servo válvula





INSTALACIÓN DE LA BASE DE MONTAJE PARA EL RI505FI

- Utilice una placa metálica 50 cm x 50 cm x 1/4".
- Realice perforaciones # 7-16 a 1" de cada esquina de la placa.
- Realice 4 perforaciones # 7-16 al centro de la placa con una distancia de: 6" x 3".

MONTAJE DE LA PLACA.

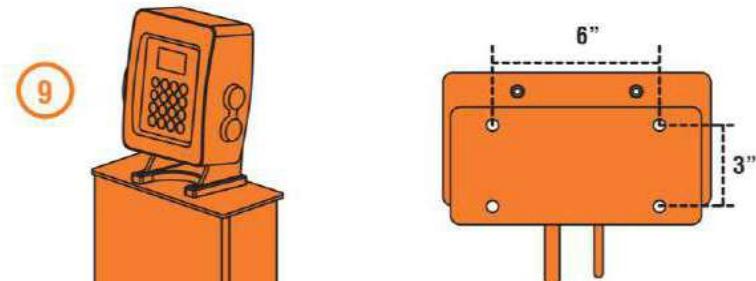
- Realice un hueco de 7" x 4" x 1".
esto evitará que la placa quede inestable por los cabezales de los tornillos.
- Realice 4 perforaciones sobre el piso, utilice la placa como plantilla.
- Inserte en los orificios taquetes de expansión para tornillos de 3/8".
- Coloque una varilla de tierra física de acuerdo a sus necesidades eléctricas.

FIJACIÓN DEL RI505FI A LA PLACA.

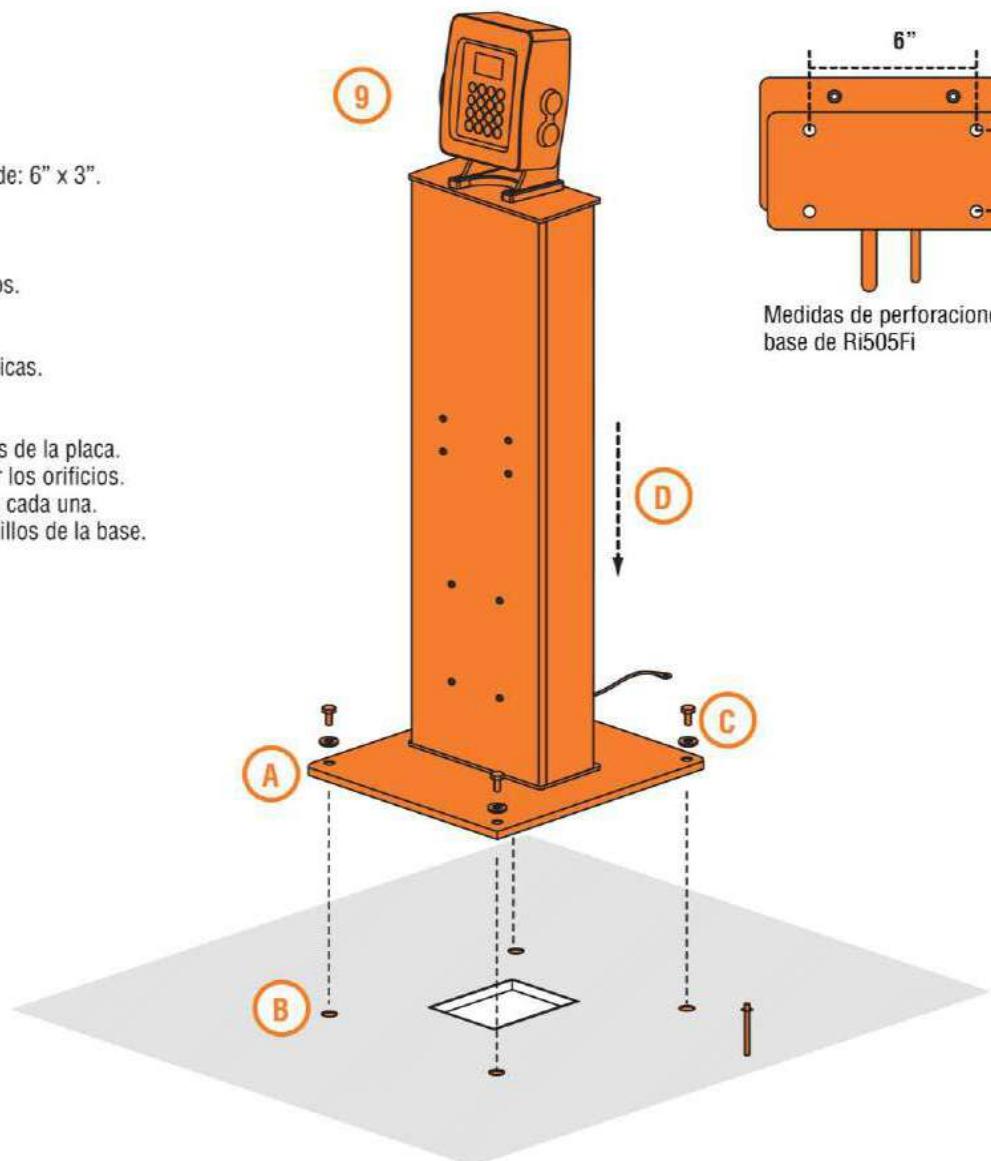
- Coloque 4 tornillos hexagonales de 3/8" x 1" en los orificios perforados de la placa.
- Coloque el Ri505Fi sobre la placa cuidando que los tornillos entren por los orificios.
- Fije las 4 tuercas hexagonales de 3/8" usando rondana de presión para cada una.
- Coloque la terminal para conexión de tierra física en alguno de los tornillos de la base.

MONTAJE DEL RI505FI

- Coloque el Registro Ri505Fi sobre su posición final.
- Cuide que los orificios queden alineados a la placa.
- Fije usando 4 tornillos 3/8" x 2" usando rondana de presión.
- Conecte la terminal a la varilla de tierra física.



Medidas de perforaciones de base de Ri505Fi





1 DESCARGA DE TRANSPORTE

Conoce las mangueras de liquido y vapor y abra las valvulas

2 LLENADO DE DATOS DE CARTA PORTE

En el RI505 DT presione la tecla arriba, introduzca los datos siguientes:
Numero de folio de la carta porte (numero de orden). Precione ENTER
Numero PG (unidad que transportaliquido), Presione ENTER
Numero kilos (cantidad a descargar en el tanque de almacenamiento).
Presione ENTER

3 SOLICITUD DE AUTORIZACIÓN A SGC WEB

El RI505 DT envia los datos a descargar y obtiene autorización para iniciar

4 PROCESO DE PRESURIZACIÓN

El RI505 DT enciende la lampara de alarma

El operador debera poner la via de presurización en su posición

Presionar ENTER en el RI505 DT

El RI505 DT apaga la lampara de alarma

Abre la valvula de vapor

Enciende el compresor

5 SENSADO DE LA PRESIÓN

Se comenzara a presurizar el transporte hasta llegar a 11kg/cm2.

6 DESCARGA DE LIQUIDO

El RI505 DT controla la apertura de la valvula servo

7 FINALIZACION DE LA DESCARGA

Realiza el cierre de la valvula proporcional en el RI505 DT

Apaga el compresor

Enciende la lampara de alarma en el RI505 DT

PROCESO DE RECUPERACIÓN

El operador deberá poner la vía de presurización en su posición

Apaga la lampara de alarma en el RI505 DT

El equipo regresa el gas presurizado del GP al tanque hasta dejar el GP a una presión de 3kg/cm2

FINALIZACION DEL PROCESO

Una vez llegado a la presión el RI505 DT:

- Apaga el compresor
 - Realiza el cierre de valvulas
- El RI505 DT registra cuando recupero de:
- Vapor
 - Liquido

DESCONECTE LAS MANGUERAS DEL TRANSPORTE

Cierre las valvulas y desconecte las mangueras de liquido y vapor

ENVIO DE DATS A SGC WEB

El RI505 DT envia los datos registrados en la descarga a SGC Web.

SI SURGE ALGUN PROBLEMA DURANTE EL PROCESO

Presionar el boton rojo de RI505 DT, esto pausara el servicio por el tiempo programado por defecto en una hora.



1 PROCESO DE RECUPERACIÓN MANUAL

Si no se desea esperar a que el proceso de presurización del transporte se realice de forma automática porque el almacén tiene una presión mucho menor que el transporte, se puede presionar la tecla verde del RI505 DT para pasar directamente al proceso de descarga de líquido.

2 RECUPERACIÓN DE VAPOR MANUAL

Si se desea finalizar antes el proceso de recuperación de vapor, porque el transporte indica 3kg/cm² de presión, se puede presionar la tecla roja del RI505 DT para finalizar el proceso.

3 PROCESO DE PRESURIZACIÓN MANUAL

Si el transporte marca una presión menor a 3kg/cm², se puede realizar nuevamente el proceso de presurización para ello es necesario: Presionar la tecla verde para pasar a descarga de líquido sin que exista flujo de líquido, enseguida pasar a la recuperación de vapor y finalizar de forma manual la recuperación como se indica en el punto 2



Check List de Inicio

Punto a Verificar	Descripción	Validación
- Numero de Unidad	<ul style="list-style-type: none">Asegúrese de que el numero de unidad este correctamente asignado	
- Comunicación	<ul style="list-style-type: none">Verifique el cableado en el diagrama de comunicaciones con el RS485	
- Válvulas	<ul style="list-style-type: none">Verificar que se encuentre presión para la apertura y cierre de las válvulas neumáticasVerifique el cableado en el diagrama de comunicaciones	
- Compresor	<ul style="list-style-type: none">Asegúrese que no tenga temporizador de arranqueVerifique el cableado en el diagrama de comunicaciones	
- Batería	<ul style="list-style-type: none">Verifique que la batería de respaldo este conectadaVerifique el diagrama de conexión de la batería	



Check List de Inicio

Punto a Verificar	Descripción	Validación
Configuración de Medidores Nexgen	<ul style="list-style-type: none">• Verifique el cableado para los medidores en el diagrama de comunicaciones• Validar que los medidores másticos estén cerrados• Configuración de medidor de gas líquido SFT100 Nexgen<ul style="list-style-type: none"><input type="checkbox"/> Modbus ID: 1.<input type="checkbox"/> Modbus Baudrate: 9600bps.<input type="checkbox"/> Modbus: RTU.<input type="checkbox"/> Totalizador de Masa: En kilos.<input type="checkbox"/> Flujo de Masa: En kg/min.<input type="checkbox"/> Lowflow Cutoff: 8 kg/min.<input type="checkbox"/> Slug low limit: 0 g/cc<input type="checkbox"/> Slug high limit: 0 g/cc<input type="checkbox"/> Slug delay time: 5 seg• Configuración de medidor de vapor SFT100 Nexgen<ul style="list-style-type: none"><input type="checkbox"/> Modgetbus ID: 2.<input type="checkbox"/> Modbus Baudrate: 9600 bps.<input type="checkbox"/> Modbus: RTU<input type="checkbox"/> Totalizador de Masa: En kilos.<input type="checkbox"/> Flujo de Masa: En kg/min<input type="checkbox"/> Lowflow Cutoff: 4 kg/min<input type="checkbox"/> Slug low limit: 0 g/cc<input type="checkbox"/> Slug high limit: 0 g/cc<input type="checkbox"/> Slug delay time: 5 seg• Verifique que el sentido de flujo y la orientación de los medidores másticos este hacia el almacén	



Check List de Inicio

Punto a Verificar	Descripción	Validación
Configuración de Medidores Micromotion	<ul style="list-style-type: none">Verifique el cableado para los Medidores y el Accesorio Ri505DT Micromotion en el diagrama de comunicacionesValidar que los medidores básicos estén cerradosConfiguración de medidor de gas líquido Micromotion RML-2000<ul style="list-style-type: none"><input type="checkbox"/> Modbus ID: 1.<input type="checkbox"/> Modbus Baudrate: 19200bps.<input type="checkbox"/> Modbus: RTU.<input type="checkbox"/> Flotantes: 1-2-3-4<input type="checkbox"/> Totalizador de Masa: En kilos.<input type="checkbox"/> Flujo de Masa: En kilos/min.<input type="checkbox"/> Lowflow Cutoff Volume: 16lt//min.<input type="checkbox"/> Lowflow Cutoff Mass: 8kg//min.<input type="checkbox"/> Densidad minima: 0.0<input type="checkbox"/> Dirección de caudal: Directo.Configuración de medidor de vapor Micromotion RML-2000<ul style="list-style-type: none"><input type="checkbox"/> Modbus ID: 2.<input type="checkbox"/> Modbus Baudrate: 19200 bps.<input type="checkbox"/> Modbus: RTU<input type="checkbox"/> Flotantes: 1-2-3-4<input type="checkbox"/> Totalizador de Masa: En kilos<input type="checkbox"/> Flujo de Masa: En kilos/min<input type="checkbox"/> Lowflow Cutoff Volume: 10 lt/min<input type="checkbox"/> Lowflow Cutoff Mass: 2.5 kg/min<input type="checkbox"/> Densidad minima: 0.0<input type="checkbox"/> Dirección de caudal: Bidireccional.Verifique que el sentido de flujo y la orientación de los medidores básicos este hacia el almacén	