

# Programador de retrolavado con presostato diferencial integrado

## TIC DP



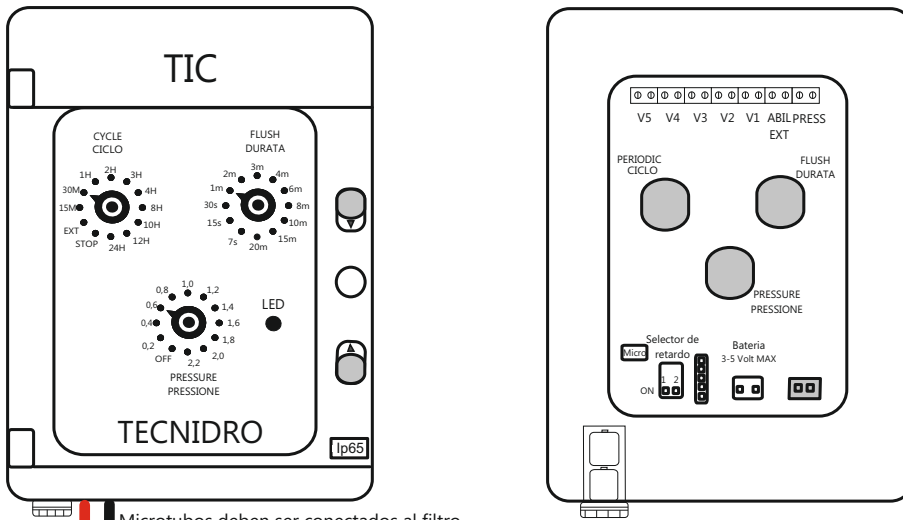
# Programador de Retrolavado TIC-DP

El programador electrónico serie TIC-DP es desarrollado por sistemas de filtros de 2 hasta 4 estaciones, es alimentado por dos baterías 1,5 volt (modelo C) o con solicitud con alimentador externo de 220 Volt AC.

Las baterías de 1,5 Volt alimentan por acerca de 4000 operación de lavado, pero es recomendado de remplazarlas cada año.

El programador comanda solenoides latch (pulse) 9/12 V DC.

El programador es regulado con dos selector, CYCLE (tiempo entre un lavado y el siguiente) y FLUSH (duración de el lavado). Hay una tercera opción que controla la presión diferencial, selector PRESSURE.



Microtubos deben ser conectados al filtro

Presión (+) entrada Tubo rojo  
Presión (-) salida Tubo negro

## Inicialización de el programador

El programador TIC-DP permite de hacer todas las funciones utilizando solo dos selectores (CYCLE y FLUSH); Hay un tercer selector (PRESSURE) localizado siempre en el panel central.

El selector CYCLE define el intervalo entre un lavado y lo siguiente.

El selector FLUSH define la duración de el lavado.

El selector PRESSURE define el diferencial de presión (delta p con intervalos de 0,2 bar) entre entrada y salida de el filtro que hace empezar un ciclo de retrolavado.

Conectar los cables eléctricos de los solenoides en los conectores especial V1, V2, V3, V4 y V5 MASTER (si es necesaria) en la placa madre de el programador, respetando la polaridad (hilo negro / hilo colorado).

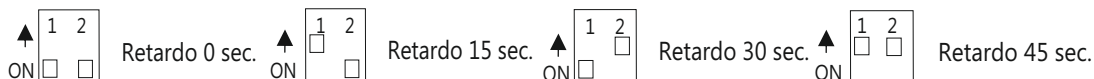
Por la versión a batería insertar las baterías en el contenedor respetando la polaridad.

El led rojo parpadea 4 veces.

Después algunos segundos el programador empezará a abrir y cerrar todos los solenoides por ponerlos en posición cerrado.

El retardo entre la abertura y el cierre de las válvulas es regulado con el conmutador posicionado en la placa madre de el programador como explicado abajo.

## Adjuste de el retardo de el las válvulas



## Arranque de Cycle y Flush

Posicionar el selector CYCLE en posición Stop.

- 1) Manteniendo el selector CYCLE en posición Stop, mover el selector FLUSH (durada de lavado) desde 7 segundos hasta 20 minutos.
- 2) Mover el selector CYCLE en la posición deseada, desde 15 minutos hasta 24 horas.

Después haber regulado también el selector CYCLE el programador empezará el primer lavado. Una vez fijados los selectores FLUSH y CYCLE, por cambiar las configuraciones mover los selectores en los tiempos deseados. Cada vez los selectores serán movidos, el programador empezará un nuevo ciclo de lavado siguiendo la nueva configuración de CYCLE y FLUSH. El retardo entre las aberturas y el cierre de las válvulas es regulado como ya explicado con el conmutador posicionado en la placa madre de el programador.

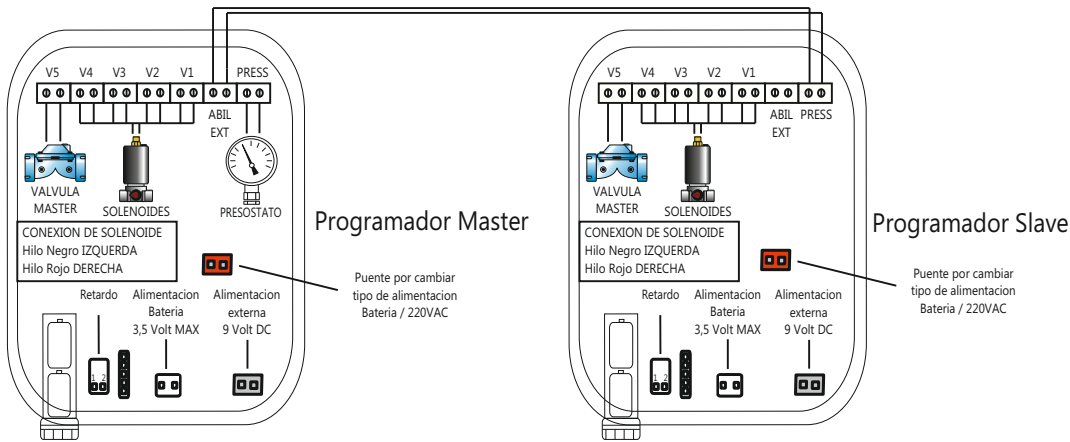
## Funcionamiento de el led rojo

Durante el tiempo de espera entre un lavado y el siguiente la luz led se enciende cada 4 segundos. Durante el tiempo de lavado empezado por tiempo la luz led se enciende cada segundo. Si hay un lavado empezado por diferencial de presión más grande que lo seleccionado la luz led se enciende dos veces cada segundo durante todo el lavado. El sistema puede ser utilizado indistintamente con un presostato interno o externo. Por seleccionar la presión es necesario poner el selector CYCLE en posición Stop y después mover el selector PRESSURE, la presión es controlada continuamente cada vez que el selector es movido. Si el  $\Delta p$  (diferencial de presión) es más grande, el led permanece encendido, si el  $\Delta p$  es más bajo, el led parpadeará por algunos segundos (15 segundos). Terminado el tiempo de medición la luz led se apagará. Después haber seleccionado la presión (selector PRESSURE) es posible mover los otros dos selectores CYCLE y FLUSH como ya explicado para arrancar el retrolavado.

## Programadores en secuencia

Por armar sistemas de retrolavado con más programadores en secuencia, es posible conectar el primer programador (MASTER) a una segunda unidad (SLAVE) con dos conexiones eléctricas. Conectar los hilos en el conector ABIL. EXT. por el primer programador y por el segundo programador en el conector llamado PRESS. En esta manera es posible conectar cuantos programadores se desee. El tiempo entre dos lavados (CYCLE) será definido de el primero programador (MASTER) mientras sobre el segundo programador será necesario seleccionar el selector CYCLE sobre la posición EXT. La duración de cada lavado es definido en cada programador seleccionando el selector FLUSH en modo independiente. Una vez que terminará el lavado de el primero programador, la salida electrónica ABIL. EXT. enviará un señal a el segundo programador (es necesario observar la polaridad) y después a el tercero y al siguiente etcetera.

## Programadores conectados en secuencia:

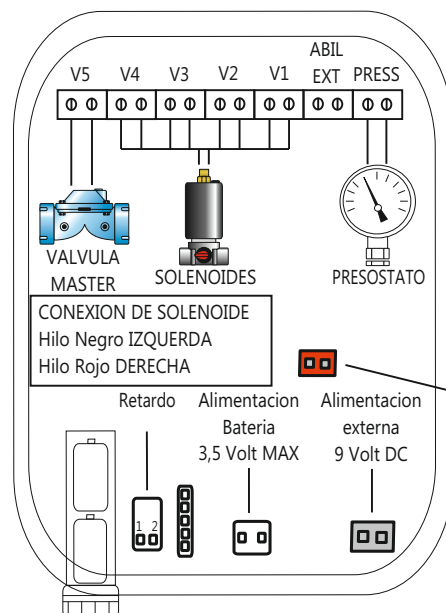
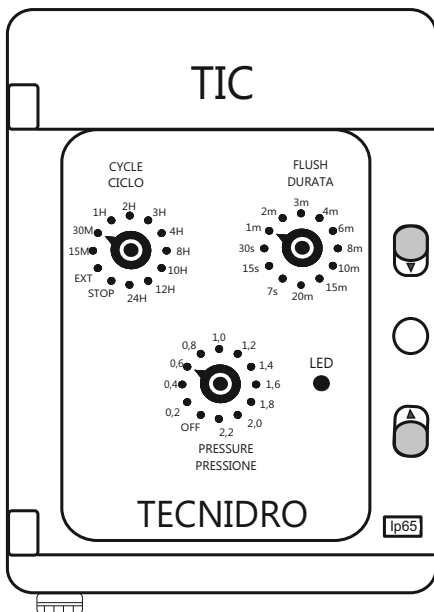


### Características Tecnicas

Contenedor :	Box Ip65
Alimentacion :	2 baterias tipo C 1.5 V DC (sin puente) Opcional 220 V AC (con puente)
Salidas :	n° 4 estaciones (filtros+master) + n° 1 salida por secuencia
Durada (FLUSH):	7-15-30 seg. – 1-2-3-4-6-8- 10-15-20 min.
Tiempo de espera (CYCLE) :	15-30 min. – 1-2-3-4-8-10- 12-24 h.
Presostato interno (PRESSURE) :	Delta p 0,2-0,4-0,8-1,0-1,2- 1,4-1,8-2,0-2,2. Bar
Tiempo de espera por apertura y cierre de las valvulas :	Con conmutador (0, 15, 30, 45 sec.).
Arranques :	Manuale, a programa o a tiempo con prioridad por diferencial de presion

### Conexiones Internas:

V1-V2-V3-V4-:	Estaciones de filtros con solenoide latch 9/12 VDC latch
Press:	Conexion presostato diferencial externo
Alim ext:	Alimentacion externa 9 Volt DC
Press:	Conector Slave en secuencia (Opcional)
Abil ext:	Conector Master (Opcional)
V5:	Estacion valvula master (Opcional)



### Solenoide de conectar:



9/12 V DC

Puente por cambiar tipo de alimentacion Bateria / 220VAC