

Seccionadoras tipo fusível

Fuse switch disconnectors

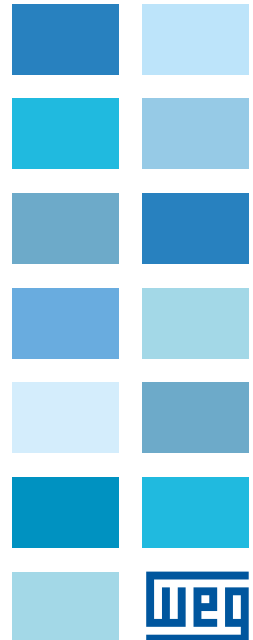
Seccionadores tipo fusible

FSW 250

**Manual de instruções para a montagem e
manutenção de seccionadoras tipo fusível**

**Instruction manual for mounting and service
of fuse switch disconnectors**

**Manual de instrucciones para el montaje y
mantenimiento de seccionadores tipo fusible**



Manual de instruções para a montagem e manutenção de seccionadoras tipo fusível

3-10

Português

Instruction manual for mounting and service of fuse switch disconnectors

11-18

English

Manual de instrucciones para el montaje y mantenimiento de seccionadores tipo fusible

19-26

Español

PORTUGUÊS

CONTEÚDO

1. OPERAÇÕES BÁSICAS.....	4
1.1. ABERTURA DA TAMPA	4
1.2. FECHAMENTO DA PROTEÇÃO	4
1.3. RETIRADA DA PROTEÇÃO.....	4
1.4. MONTAGEM DA TAMPA	4
1.5. RETIRADA DA COBERTURA PARA TERMINAIS	4
1.6. MONTAGEM DA PROTEÇÃO DE TERMINAIS	5
2. MONTAGEM DA SECCIONADORA.....	5
2.1. MONTAGEM DA SECCIONADORA NA BASE DE MONTAGEM	5
3. FIXAÇÃO DOS CONDUTORES DE SAÍDA	6
3.1. FIXAÇÃO DOS CONDUTORES COM TERMINAL DE CABO GRAMPO PARAFUSO TIPO M.....	6
3.2. MONTAGEM DE CONDUTORES COM TERMINAL SEM ISOLAMENTO - GRAMPO PONTE TIPO S.....	7
4. INSERÇÃO, RETIRADA E VERIFICAÇÃO DAS CONDIÇÕES DOS ELOS-FUSÍVEIS.....	7
4.1. INSERÇÃO DOS ELOS-FUSÍVEIS	7
4.2. RETIRADA DOS ELOS-FUSÍVEIS.....	8
4.3. VERIFICAÇÃO DAS CONDIÇÕES DOS ELOS-FUSÍVEIS	8
5. VEDAÇÃO DA SECCIONADORA.....	8
5.1. LACRE COM FIO LACRE	8
5.2. LACRE COM CADEADO.....	9
5.3. TRAVAMENTO E DESTRAVAMENTO DOS PONTOS DE MEDIÇÃO	9
6. CONTATO AUXILIAR	10
6.1. MONTAGEM DO CONTATO AUXILIAR	10
6.2. DESMONTAGEM DO CONTATO AUXILIAR	10
7. DESCARTE DO MATERIAL UTILIZADO	10
8. CONDIÇÕES DE TRANSPORTE E ARMAZENAMENTO	10

1. OPERAÇÕES BÁSICAS

1.1. ABERTURA DA TAMPA

- Segure a alça e abra a tampa com firmeza (Figura 1).

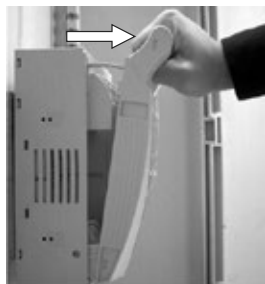


Figura 1

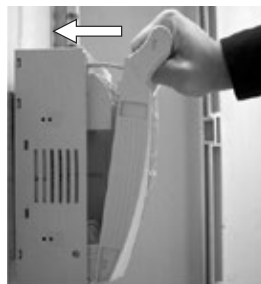


Figura 2

1.2. FECHAMENTO DA PROTEÇÃO

- Levar a cabo e feche a tampa até resistência firme (Figura 2);
- Mova a tampa ao longo da base da seccionadora e então retire a tampa (Figura 3).

1.3. RETIRADA DA PROTEÇÃO

- Abra a tampa (de acordo com o capítulo 1.1);
- Mova a tampa ao longo da base da seccionadora e então retire a tampa (Figura 3).

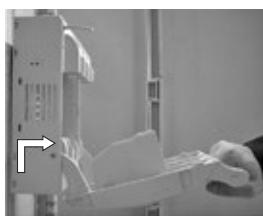


Figura 3



Figura 4

1.4. MONTAGEM DA TAMPA

- Insira a tampa na base da seccionadora e então mova a tampa ao longo da base da seccionadora firmemente (Figura 4).

1.5. RETIRADA DA COBERTURA PARA TERMINAIS

- Na proteção de terminais selecionada (Figura 5), com uma chave de fenda desloque um dos grampos da proteção (Figura 6) 1 e então desloque o segundo grampo (Figura 7) 2 e ao mesmo tempo retire a proteção da base (Figura 8).



Figura 5



Figura 6

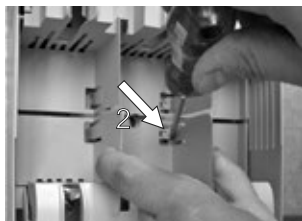


Figura 7



Figura 8

1.6. MONTAGEM DA PROTEÇÃO DE TERMINAIS

- Mova a proteção de terminais até a base até que seu grampos se prendam (Figura 9).



Figura 9

2. MONTAGEM DA SECCIONADORA

2.1. MONTAGEM DA SECCIONADORA NA BASE DE MONTAGEM

- Retire a tampa (de acordo com o capítulo 1.3);
- Retire a proteção de terminais (de acordo com o capítulo 1.5);
- Fixe a seccionadora com parafusos 4xM8 ou 4xM10 (Figura 10) até que se tenha uma boa fixação no painel;
- Montar os protetores para terminais (de acordo com o capítulo 1.6);
- Monte a tampa (de acordo com o capítulo 1.4).



Figura 10

3. FIXAÇÃO DOS CONDUTORES DE SAÍDA

3.1. FIXAÇÃO DOS CONDUTORES COM TERMINAL DE CABO - GRAMPO PARAFUSO TIPO M

- Retire a tampa (de acordo com o capítulo 1.3);
- Retire a proteção de terminais (de acordo com o capítulo 1.5);
- Fixe os condutores com parafuso M8 com torque de 10 Nm (Figura 11);
- O kit de parafusos é composto por 12 parafusos M8 e 6 grampos tipo S;



Figura 11

- Destaque os elementos apropriados da proteção de terminais (Figura 12,13) e/ou (Figura 14,15);



Figura 12



Figura 13



Figura 14



Figura 15

- Monte as proteções de terminais (de acordo com o capítulo 1.6);
- Monte a tampa (de acordo com o capítulo 1.4).

3.2. MONTAGEM DE CONDUTORES COM TERMINAL SEM ISOLAMENTO - GRAMPO PONTE TIPO S

- Retire a tampa (de acordo com o capítulo 1.3);
- Retire a proteção de terminais (de acordo com o capítulo 1.5);
- Fixe os condutores com (parafusos M8, 10 Nm) (Figura 16);
- Retire os elementos de proteção de terminais apropriados (Figura 12,13) e/ou (Figura 14,15);
- Monte as proteções de terminais (de acordo com o capítulo 1.6);
- Monte a tampa (de acordo com o capítulo 1.4).



Figura 16

4. INSERÇÃO, RETIRADA E VERIFICAÇÃO DAS CONDIÇÕES DOS ELOS-FUSÍVEIS

4.1. INSERÇÃO DOS ELOS-FUSÍVEIS

- Retire a tampa (de acordo com o capítulo 1.3);
- Coloque o elo-fusível em um porta-fusível (Figura 17);

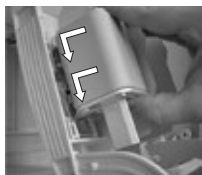


Figura 17



Figura 18

- Mova um elo-fusível ao longo da tampa até a trava de elos-fusíveis prender (Figura 18);
- Monte a tampa (de acordo com o capítulo 1.4).

4.2. RETIRADA DOS ELOS-FUSÍVEIS

- Retire a tampa (de acordo com o capítulo 1.3);
- Pressione o botão de liberação para travamento de elos-fusíveis (Figura 19) e, em seguida, afaste e retire o elo-fusível do porta-fusível (Figura 20).

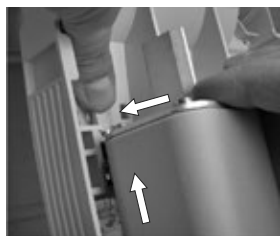


Figura 19

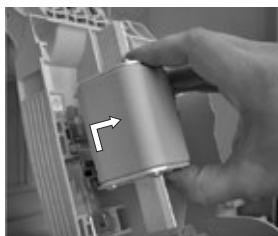


Figura 20

4.3. VERIFICAÇÃO DAS CONDIÇÕES DOS ELOS-FUSÍVEIS

- Mova um corredeira da tampa para cima a fim de expor os pontos de medição (Figura 21);

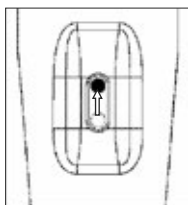


Figura 21



Figura 22

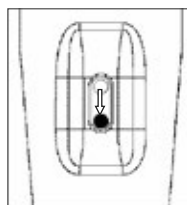


Figura 23

- Verifique as condições dos elos-fusíveis através do detector de tensão, por exemplo (Figura 22);
- Mova uma corredeira da tampa para baixo a fim de cobrir os pontos de medição (Figura 23).

5. VEDAÇÃO DA SECCIONADORA

5.1. LACRE COM FIO LACRE

- Feche a tampa (de acordo com o capítulo 1.2);
- Sele a seccionadora passando um fio através do orifício 2 e alça 1 da tampa (Figura 24).



Figura 24



Figura 25

5.2. LACRE COM CADEADO

- Feche a tampa (de acordo com o capítulo 1.2);
- Monte um cadeado no orifício 3 do elemento de vedação (Figura 25).

5.3. TRAVAMENTO E DESTRAVAMENTO DOS PONTOS DE MEDIÇÃO

O travamento e o destravamento dos pontos de medição é possível quando não há elos-fusíveis na tampa.

- Retire a tampa (de acordo com o capítulo 1.3);
- Mova uma corredeira da tampa para baixo a fim de cobrir os pontos de medição (Figura 23);
- Para travar, mova os elementos de travamento de acordo com a direção da seta até encaixarem na guia da tampa (Figuras 26,27);

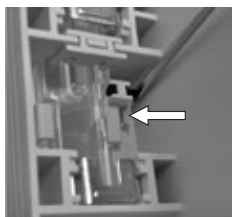


Figura 26

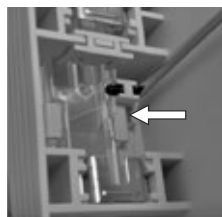


Figura 27

- Para destravar, mova os elementos de travamento de acordo com a direção da seta até pularem na guia da tampa (Figura 28).

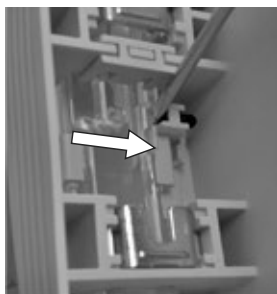
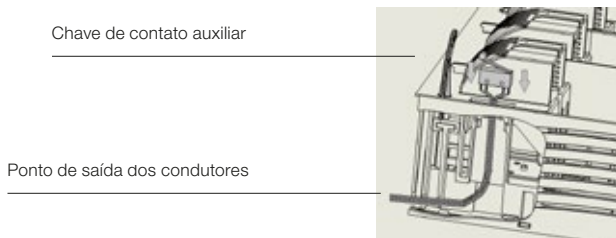


Figure 28

6. CONTATO AUXILIAR

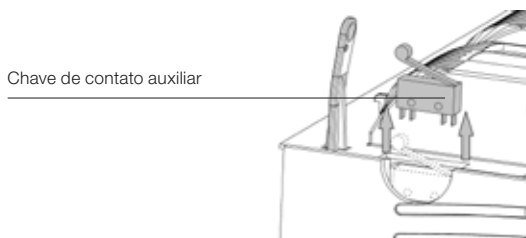
6.1. MONTAGEM DO CONTATO AUXILIAR



Os condutores do contato auxiliar devem ser dispostos conforme a figura acima, empurrar o contato auxiliar conforme as direções das setas.

6.2. DESMONTAGEM DO CONTATO AUXILIAR

Segurar e puxar a chave de contato auxiliar conforme figura abaixo:



7. DESCARTE DO MATERIAL UTILIZADO

As seccionadoras tipo fusível FSW são fabricadas com materiais e tecnologia que não agredem o meio ambiente.

Normas referentes à proteção do meio ambiente devem ser respeitadas.

O produto utilizado deve ser desmontado e as peças de metal devem ser separadas das peças plásticas. Peças metálicas sem uso devem ser segregadas em metais não ferrosos e outros e devem ser sucateadas. Peças plásticas que podem ser recicladas devem ser enviadas para empresa de reciclagem. Peças plásticas que não podem ser recicladas devem ser enviadas para empresa especializadas. Embalagens de papelão e sacos plásticos que são reciclados devem ser enviados para empresas de reciclagem. Em caso de dúvidas, entre em contato com o fabricante.

8. CONDIÇÕES DE TRANSPORTE E ARMAZENAMENTO

O armazenamento deve ser realizado na embalagem original, em locais secos e limpos em temperatura superior a -5 °C e umidade relativa não superior a 80% a temperatura de +35 °C.

A temperatura mais alta de 40 °C, a umidade relativa do ar não deve ser superior a 50%.

ENGLISH

CONTENT

1. BASIC OPERATIONS.....	12
1.1. OPENING THE COVER	12
1.2. CLOSING THE COVER.....	12
1.3. TAKING OFF THE COVER.....	12
1.4. MOUNTING THE COVER	12
1.5. TAKING OFF THE SHIELD FOR TERMINALS	12
1.6. MOUNTING OF THE SHIELD FOR TERMINALS.....	13
2. MOUNTING THE DISCONNECTOR	13
2.1. MOUNTING THE DISCONNECTOR ON THE MOUTIG PLATE	13
3. FIXING OUTGOING CONDUCTORS	14
3.1. FIXING CONDUCTORS WITH CABLE TERMINAL - M TYPE BOLT CLAMP	14
3.2. MOUNTING OF CONDUCTORS WITH BARE TERMINAL - S TYPE BRIDGE CLAMP	15
4. INSERTING, TAKING OUT AND CHECKING THE CONDITIONS OF THE FUSE LINKS.....	15
4.1. INSERTING OF THE FUSE LINKS	15
4.2. TAKING OUT THE FUSE LINKS	16
4.3. CHECKING THE CONDITIONS OF THE FUSE LINKS.....	16
5. SEALING THE DISCONNECTOR	16
5.1. SEALING BY USE OF THE WIRE OF THE SEAL	16
5.2. SEALING BY THE PADLOCK	17
5.3. LOCKING AND UNLOCKING OF MEASURING POINTS	17
6. AUXILIARY CONTACT BLOCK.....	18
6.1. MOUNTING OF AUXILIARY BLOCK	18
6.2. DISMOUNTING OF AUXILIARY BLOCK.....	18
7. PROCEEDING WITH THE MATERIAL UTILIZED	18
8. TRANSPORT AND STORAGE CONDITIONS	18

1. BASIC OPERATIONS

1.1. OPENING THE COVER

- Take the handle and open the cover up to firm resistance (Figure 1).

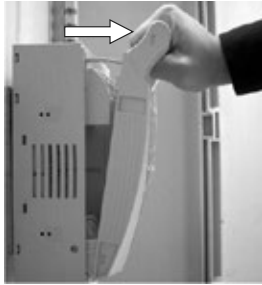


Figure 1

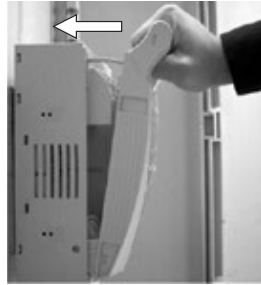


Figure 2

1.2. CLOSING THE COVER

- Take the handle and close the cover up to firm resistance (Figure 2);
- Move the cover along the base of the disconnecter and then take off the cover (Figure 3).

1.3. TAKING OFF THE COVER

- Open the cover (acc. to chapter 1.1);
- Move the cover along the base of the disconnecter and then take off the cover (Figure 3).

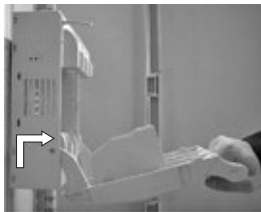


Figure 3

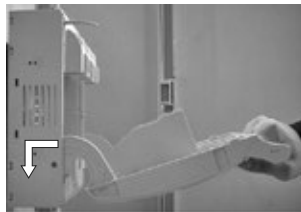


Figure 4

1.4. MOUNTING THE COVER

- Insert the cover into the base of disconnecter and then move the cover along the base of disconnecter up to firm resistance (Figure 4).

1.5. TAKING OFF THE SHIELD FOR TERMINALS

- Take selected shield for terminals (Figure 5) and deflect by a screwdriver one of the fasteners of the shield (Figure 6) 1 and then deflect the second fastener of the cover (Figure 7) 2 and at the same time withdraw selected shield for terminals from the base (Figure 8).



Figure 5



Figure 6

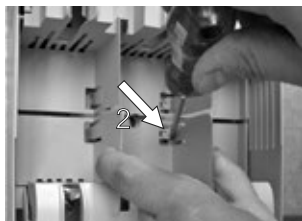


Figure 7



Figure 8

1.6. MOUNTING OF THE SHIELD FOR TERMINALS

- Withdraw the shield for terminals up to the base until the fasteners of the cover for terminals are fasten (Figure 9).



Figure 9

2. MOUNTING THE DISCONNECTOR

2.1. MOUNTING THE DISCONNECTOR ON THE MOUTIG PLATE

- Take off the cover (acc. to chapter 1.3);
- Take off the shields for terminals (acc. to chapter 1.5);
- Fix the disconnecter with bolts 4xM8 or 4xM10 (Figure 10);
- Mount the shields for terminals (acc. to chapter 1.6);
- Mount the cover (acc. to chapter 1.4).



Figure 10

3. FIXING OUTGOING CONDUCTORS

3.1. FIXING CONDUCTORS WITH CABLE TERMINAL - M TYPE BOLT CLAMP

- Take off the cover (acc. to chapter 1.3);
- Take off the shields for terminals (acc. to chapter 1.5);
- Fix the conductors with M8 screw and torque 10 Nm (Figure 11);
- The screw kit is compound by 12 M8 screw and 6 clips type S;



Figure 11

- Break down appropriate elements of the shield for terminals (Figure 12,13) and/or (Figure 14,15);



Figure 12



Figure 13



Figure 14



Figure 15

- Mount the shields for terminals (acc. to chapter 1.6);
- Mount the cover (acc.to chapter 1.4).

3.2. MOUNTING OF CONDUCTORS WITH BARE TERMINAL - S TYPE BRIDGE CLAMP

- Take off the cover (acc. to chapter 1.3);
- Take off the shields for terminals (acc. to chapter 1.5);
- Fix the conductors with (M8 bolts, 10 Nm) (Figure 16);
- Break down of appropriate elements of the shield for terminals (Figure 12, 13) and/or (Figure 14, 15);
- Mount the shields for terminals (acc. to chapter 1.6);
- Mount the cover (acc. to chapter 1.4).



Figure 16

4. INSERTING, TAKING OUT AND CHECKING THE CONDITIONS OF THE FUSE LINKS

4.1. INSERTING OF THE FUSE LINKS

- Take off the cover (acc. to chapter 1.3);
- Place the fuse link in a fuse holder (Figure 17);



Figure 17



Figure 18

- Move a fuse link along the cover until the locking for fuse links is fasten (Figure 18);
- Mount the cover (acc. to chapter 1.4).

4.2. TAKING OUT THE FUSE LINKS

- Take off the cover (acc. to chapter 1.3);
- Press the release button for locking of fuse links (Figure 19) and then withdraw and take out the fuse link from the fuse holder (Figure 20).

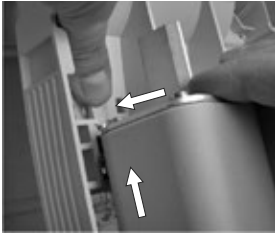


Figure 19

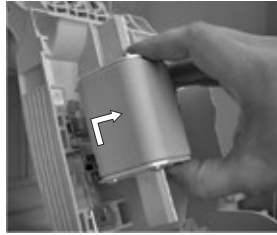


Figure 20

4.3. CHECKING THE CONDITIONS OF THE FUSE LINKS

- Move a slider of the cover upwards in order to expose the measuring points (Figure 21);

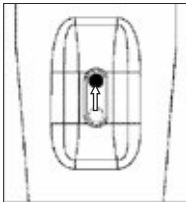


Figure 21



Figure 22

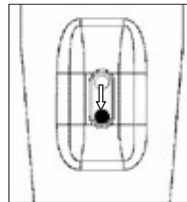


Figure 23

- Make checking the conditions of the fuse links for example by voltage detector (Figure 22);
- Move a slider of the cover downwards in order to cover the measuring points (Figure 23).

5. SEALING THE DISCONNECTOR

5.1. SEALING BY USE OF THE WIRE OF THE SEAL

- Close the cover (acc. to chapter 1.2);
- Seal the disconnecter passing a wire through sealing eye 2 and handle 1 of the cover (Figure 24).



Figure 24



Figure 25

5.2. SEALING BY THE PADLOCK

- Close the cover (acc. to chapter 1.2);
- Mount a padlock in the hole 3 of sealing element (Figure 25).

5.3. LOCKING AND UNLOCKING OF MEASURING POINTS

Locking and unlocking of measuring points is possible when there are no fuse links in the cover.

- Take off the cover (acc. to chapter 1.3);
- Move a slider of the cover downwards in order to cover the measuring points (Figure 23);
- In order to lock move locking elements according to direction of the arrow until they get the moment of skipping in the guidance of the cover (Figures 26, 27);

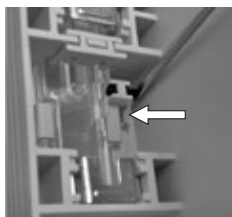


Figure 26

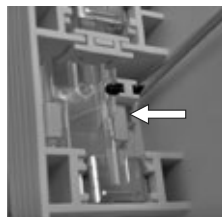


Figure 27

- In order to unlock move locking elements according to the direction of the arrow until they get the moment of skipping in the guidance of the cover (Figure 28).

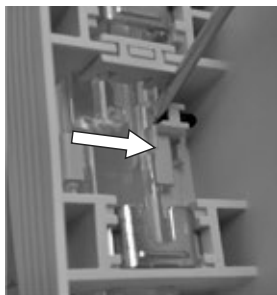
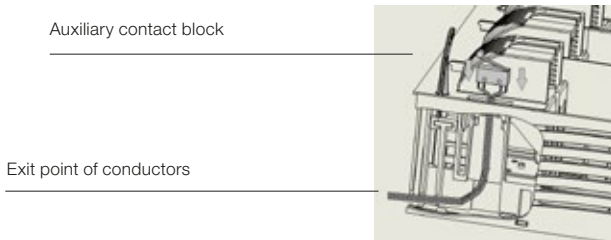


Figure 28

6. AUXILIARY CONTACT BLOCK

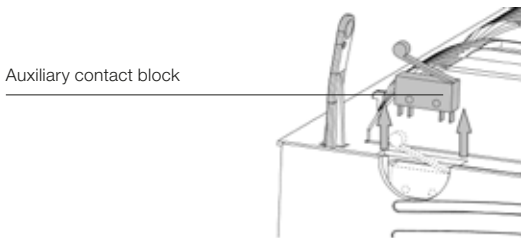
6.1. MOUNTING OF AUXILIARY BLOCK



The conductors of auxiliary contact block should be arranged according to the figure above, push the auxiliary contact according to the directions of the arrows.

6.2. DISMOUNTING OF AUXILIARY BLOCK

Hold and pull the auxiliary contact block as shown below:



7. PROCEEDING WITH THE MATERIAL UTILIZED

FSW type fuse switch disconnectors are manufactured with the use of materials and technology which are not harmful to the natural environment.

Obligatory regulations regarding protection of the environment should be respected.

The product utilized should be dismantled and metal parts should be apart from plastic ones. Useless metal parts should be segregated to non-ferrous metals and others and they are to be scraped. Plastic parts which can be recycled should be sent to recycling company. Plastic parts which can not be recycled should be sent to utilization company. Cardboard packaging and plastic bags which are recycled should be sent to recycling companies. In case of any doubts please contact with the manufacturer.

8. TRANSPORT AND STORAGE CONDITIONS

Storage should be performed in original packaging, in dry and clean rooms at temperature higher than $-5\text{ }^{\circ}\text{C}$ and related humidity not higher than 80% at temperature $+35\text{ }^{\circ}\text{C}$. At the highest temperature $+40\text{ }^{\circ}\text{C}$ air humidity should not be higher than 50%.

ESPAÑOL

CONTENIDO

1. OPERACIONES BASICAS	20
1.1. APERTURA DE LA TAPA	20
1.2. CIERRE DE LA PROTECCION	20
1.3. REMOCION DE LA PROTECCION	20
1.4. MONTAJE DE LA TAPA.....	20
1.5. REMOCION DE LA COBERTURA PARA TERMINALES	20
1.6. MONTAJE DE LA PROTECCION DE TERMINALES	21
2. MONTAJE DE LA SECCIONADORA	21
2.1. MONTAJE DE LA SECCIONADORA EN LA BASE DE MONTAJE ...	21
3. FIJACION DE LOS CONDUCTORES DE SALIDA	22
3.1. FIJACION DE LOS CONDUCTORES CON TERMINAL DE CABLE GRAPA TORNILLO TIPO M	22
3.2. MONTAJE DE CONDUCTORES CON TERMINAL SIN AISLAMIENTO - GRAPA PUENTE TIPO S	23
4. INSERCIÓN, REMOCIÓN Y VERIFICACIÓN DE LAS CONDICIONES DE LOS ESLABONES-FUSIBLES	23
4.1. INSERCIÓN DE LOS ESLABONES-FUSIBLES	23
4.2. REMOCIÓN DE LOS ESLABONES-FUSIBLES.....	24
4.3. VERIFICACIÓN DE LAS CONDICIONES DE LOS ESLABONES-FUSIBLES.....	24
5. SELLADO DE LA SECCIONADORA	24
5.1. LACRADO CON ALAMBRE LACRE	24
5.2. LACRADO CON CANDADO	25
5.3. TRABADO Y DESTABADO DE LOS PUNTOS DE MEDICION ...	25
6. BLOQUE DE CONTACTO AUXILIAR.....	26
6.1. MONTAJE DO BLOQUE DE CONTACTO AUXILIAR.....	26
6.2. DESMONTAJE DO BLOQUE DE CONTACTO AUXILIAR.....	26
7. DESCARTE DEL MATERIAL UTILIZADO.....	26
8. CONDICIONES DE TRANSPORTE Y ALMACENADO	26

1. OPERACIONES BASICAS

1.1. APERTURA DE LA TAPA

- Sujete el asa y abra la tapa con firmeza (Figura 1).

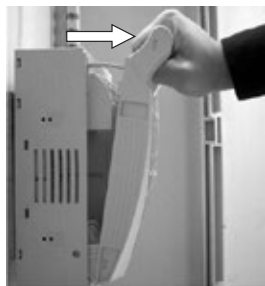


Figura 1

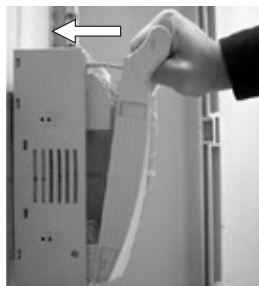


Figura 2

1.2. CIERRE DE LA PROTECCION

- Lleve a cabo y cierre la tapa hasta obtener una resistencia firme (Figura 2).

1.3. REMOCION DE LA PROTECCION

- Abra la tapa (de acuerdo con el capítulo 1.1);
- Mueva la tapa a lo largo de la base de la seccionadora, a continuación retire la tapa (Figura 3).

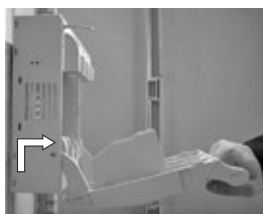


Figura 3

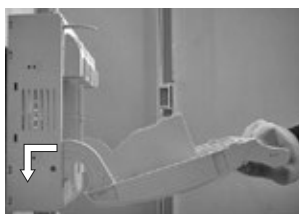


Figura 4

1.4. MONTAJE DE LA TAPA

- Inserte la tapa en la base de la seccionadora, luego mueva firmemente la tapa a lo largo de la base (Figura 4).

1.5. REMOCION DE LA COBERTURA PARA TERMINALES

- En la protección de terminales seleccionada (Figura 5), retire una de las grapas de la protección (Figura 6) 1 con un destornillador, luego retire la segunda grapa (Figura 7) 2 y al mismo tiempo retire la protección de la base (Figura 8).



Figura 5



Figura 6

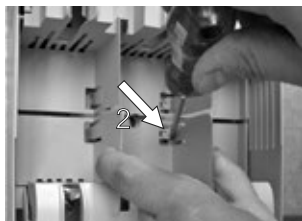


Figura 7



Figura 8

1.6. MONTAJE DE LA PROTECCION DE TERMINALES

- Mueva la protección de terminales hacia la base, hasta que sus grapas se sujeten (Figura 9).



Figura 9

2. MONTAJE DE LA SECCIONADORA

2.1. MONTAJE DE LA SECCIONADORA EN LA BASE DE MONTAJE

- Retire la tapa (de acuerdo con el capítulo 1.3);
- Retire la protección de terminales (de acuerdo con el capítulo 1.5);
- Fije la seccionadora con tornillos 4xM8 ó 4xM10 (Figura 10);
- Monte los protectores para terminales (de acuerdo con el capítulo 1.6);
- Monte la tapa (de acuerdo con el capítulo 1.4).



Figura 10

3. FIJACION DE LOS CONDUCTORES DE SALIDA

3.1. FIJACION DE LOS CONDUCTORES CON TERMINAL DE CABLE GRAPA TORNILLO TIPO M

- Reitre la tapa (de acuerdo con el capítulo 1.3);
- Retire la protección de terminales (de acuerdo con el capítulo 1.5);
- Fije los conductores con tornillo M8 y esfuerzo de torsión 10 Nm (Figura 11);
- El kit es compuesto por 12 tornillo M8 y 6 presillas tipo S;



Figura 11

- Destaque los elementos apropiados de la protección de terminales (Figura 12, 13) y/o (Figura 14, 15);



Figura 12



Figura 13



Figura 14



Figura 15

- Monte las protecciones de terminales (de acuerdo con el capítulo 1.6);
- Monte la tapa (de acuerdo con el capítulo 1.4).

3.2. MONTAJE DE CONDUCTORES CON TERMINAL SIN AISLAMIENTO - GRAPA PUENTE TIPO S

- Retire la tapa (de acuerdo con el capítulo 1.3);
- Retire la protección de terminales (de acuerdo con el capítulo 1.5);
- Fije los conductores con (tornillos M8, 10 Nm) (Figura 16);
- Retire los elementos de protección de terminales apropiados (Figura 12, 13) y/o (Figura 14, 15);
- Monte las protecciones de terminales (de acuerdo con el capítulo 1.6);
- Monte la tapa (de acuerdo con el capítulo 1.4).



Figura 16

4. INSERCIÓN, REMOCIÓN Y VERIFICACIÓN DE LAS CONDICIONES DE LOS ESLABONES-FUSIBLES

4.1. INSERCIÓN DE LOS ESLABONES-FUSIBLES

- Retire la tapa (de acuerdo con el capítulo 1.3);
- Coloque el eslabón-fusible en un portafusible (Figura 17);

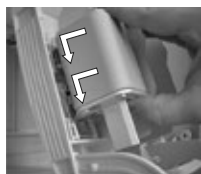


Figura 17



Figura 18

- Mueva un eslabón-fusible a lo largo de la tapa hasta la traba de eslabones-fusibles se sujete (Figura 18);
- Monte la tapa (de acuerdo con el capítulo 1.4).

4.2. REMOCION DE LOS ESLABONES-FUSIBLES

- Retire la tapa (de acuerdo con el capítulo 1.3);
- Presione el botón de liberación para trabado de eslabones-fusibles (Figura 19) y, de inmediato, aparte y retire el eslabón-fusible del portafusible (Figura 20).

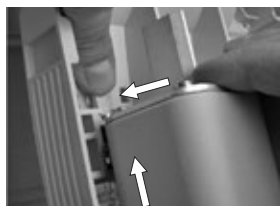


Figura 19

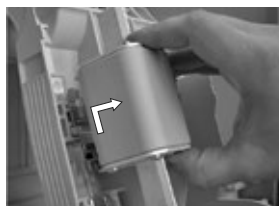


Figura 20

4.3. VERIFICACION DE LAS CONDICIONES DE LOS ESLABONES-FUSIBLES

- Mueva una corredera de la tapa para arriba a fin de exponer los puntos de medición (Figura 21);

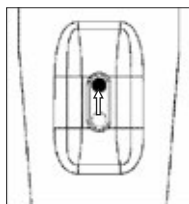


Figura 21



Figura 22

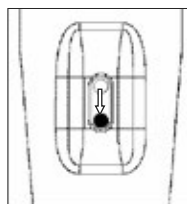


Figura 23

- Verifique las condiciones de los eslabones-fusibles a través del detector de tensión, por ejemplo (Figura 22);
- Mueva una corredera de la tapa para abajo a fin de cubrir los puntos de medición (Figura 23).

5. SELLADO DE LA SECCIONADORA

5.1. LACRADO CON ALAMBRE LACRE

- Cierre la tapa (de acuerdo con el capítulo 1.2);
- Selle la seccionadora pasando un alambre a través del orificio 2 y el asa 1 de la tapa (Figura 24).



Figura 24



Figura 25

5.2. LACRADO CON CANDADO

- Cierre la tapa (de acuerdo con el capítulo 1.2);
- Monte un candado en el orificio 3 del elemento de sellado (Figura 25).

5.3. TRABADO Y DESTRABADO DE LOS PUNTOS DE MEDICIÓN

El trabado y el destrabado de los puntos de medición es posible cuando no hay eslabones-fusibles en la tapa.

- Retire la tapa (de acuerdo con el capítulo 1.3);
- Mueva una corredera de la tapa para abajo a fin de cubrir los puntos de medición (Figura 23);
- Para trabar, mueva los elementos de trabado de acuerdo con la dirección de la flecha hasta que se encajen en la guía de la tapa (Figura 27);

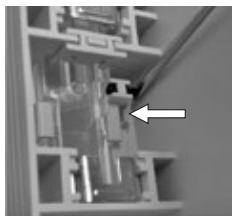


Figura 26

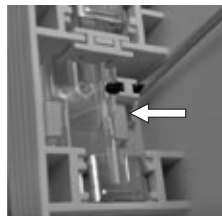


Figura 27

- Para destrabar, mueva los elementos de trabado de acuerdo con la dirección de la flecha hasta que salten en la guía de la tapa (Figura 27).

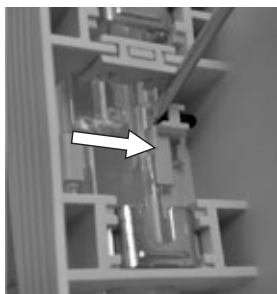
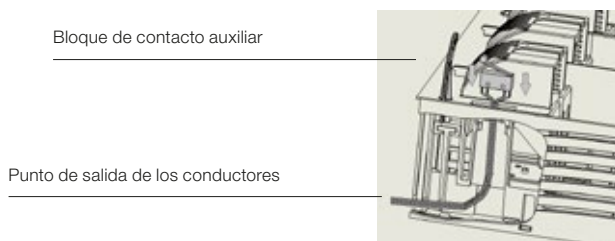


Figure 28

6. BLOQUE DE CONTACTO AUXILIAR BLOQUE DE CONTACTO AUXILIAR

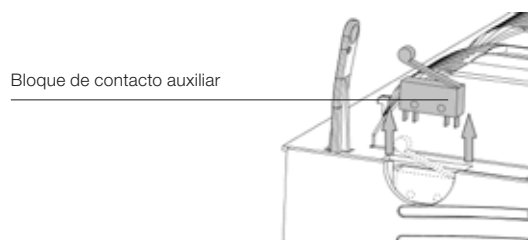
6.1. MONTAJE DO BLOQUE DE CONTACTO AUXILIAR



Los conductores de bloque de contacto auxiliar se definirán de acuerdo a la figura anterior, empuje el bloque de contacto auxiliar como las direcciones de las flechas.

6.2. DESMONTAJE DO BLOQUE DE CONTACTO AUXILIAR

Mantener y tirar el bloque de contacto auxiliar como se muestra la siguiente figura:



7. DESCARTE DEL MATERIAL UTILIZADO

Las seccionadoras tipo fusible FSW son fabricadas con materiales y tecnología que no agreden el medio ambiente.

Las normas referentes a la protección del medio ambiente deben ser respetadas.

El producto utilizado debe ser desmontado y las piezas de metal deben ser separadas de las piezas plásticas. Las piezas metálicas sin uso deben ser segregadas en metales no ferrosos y otros, debiendo ser clasificadas como chatarra. Las piezas plásticas que pueden ser recicladas deben ser enviadas a la empresa de reciclaje. Las piezas plásticas que no pueden ser recicladas deben ser enviadas a empresas especializadas. Los embalajes de cartón y bolsas plásticas que son reciclados deben ser enviados a empresas de reciclaje. En caso de dudas, entre en contacto con el fabricante.

8. CONDICIONES DE TRANSPORTE Y ALMACENADO

El almacenado debe ser realizado en el embalaje original, en locales secos y limpios a temperatura entre $-5\text{ }^{\circ}\text{C}$ y $35\text{ }^{\circ}\text{C}$ y una humedad relativa no superior a 80%. A más de $40\text{ }^{\circ}\text{C}$, la humedad relativa del aire no debe ser superior a 50%.

WEG Worldwide Operations

ARGENTINA

San Francisco - Cordoba
Phone: +54 3564 421484
info-ar@weg.net

Cordoba - Cordoba
Phone: +54 351 4641366
weg-morbe@weg.com.ar

Buenos Aires
Phone: +54 11 42998000
ventas@pulverlux.com.ar

AUSTRALIA

Scoresby - Victoria
Phone: +61 3 97654600
info-au@weg.net

AUSTRIA

Markt Piesting - Wiener
Neustadt-Land
Phone: +43 2633 4040
watt@wattdrive.com

BELGIUM

Nivelles - Belgium
Phone: +32 67 888420
info-be@weg.net

BRAZIL

Jaraguá do Sul - Santa
Catarina
Phone: +55 47 32764000
info-br@weg.net

CHILE

La Reina - Santiago
Phone: +56 2 27848900
info-cl@weg.net

CHINA

Nantong - Jiangsu
Phone: +86 513 85989333
info-cn@weg.net

Changzhou - Jiangsu
Phone: +86 519 88067692
info-cn@weg.net

COLOMBIA

San Cayetano - Bogota
Phone: +57 1 4160166
info-co@weg.net

ECUADOR

El Batán - Quito
Phone: +593 2 5144339
ceccato@weg.net

FRANCE

Saint-Quentin-Fallavier - Isère
Phone: +33 4 74991135
info-fr@weg.net

GERMANY

Türnich - Kerpen
Phone: +49 2237 92910
info-de@weg.net

Balingen - Baden-
Württemberg
Phone: +49 7433 90410
info@weg-antriebe.de

GHANA

Accra
Phone: +233 30 2766490
info@zestghana.com.gh

INDIA

Bangalore - Karnataka
Phone: +91 80 41282007
info-in@weg.net

Hosur - Tamil Nadu
Phone: +91 4344 301577
info-in@weg.net

ITALY

Cinisello Balsamo - Milano
Phone: +39 2 61293535
info-it@weg.net

JAPAN

Yokohama - Kanagawa
Phone: +81 45 5503030
info-jp@weg.net

MALAYSIA

Shah Alam - Selangor
Phone: +60 3 78591626
info@wattdrive.com.my

MEXICO

Huehuetoca - Mexico
Phone: +52 55 53214275
info-mx@weg.net

Tizayuca - Hidalgo
Phone: +52 77 97963790

NETHERLANDS

Oldenzaal - Overijssel
Phone: +31 541 571080
info-nl@weg.net

PERU

La Victoria - Lima
Phone: +51 1 2097600
info-pe@weg.net

PORTUGAL

Maia - Porto
Phone: +351 22 9477700
info-pt@weg.net

RUSSIA and CIS

Saint Petersburg
Phone: +7 812 363 2172
sales-wes@weg.net

SOUTH AFRICA

Johannesburg
Phone: +27 11 7236000
info@zest.co.za

SPAIN

Coslada - Madrid
Phone: +34 91 6553008
wegiberia@wegiberia.es

SINGAPORE

Singapore
Phone: +65 68589081
info-sg@weg.net

Singapore
Phone: +65 68622220
watteuro@watteuro.com.sg

SCANDINAVIA

Mölnlycke - Sweden
Phone: +46 31 888000
info-se@weg.net

UK

Redditch - Worcestershire
Phone: +44 1527 513800
info-uk@weg.net

UNITED ARAB EMIRATES

Jebel Ali - Dubai
Phone: +971 4 8130800
info-ae@weg.net

USA

Duluth - Georgia
Phone: +1 678 2492000
info-us@weg.net

Minneapolis - Minnesota
Phone: +1 612 3788000

VENEZUELA

Valencia - Carabobo
Phone: +58 241 8210582
info-ve@weg.net

For those countries where there is not a WEG own operation, find our local distributor at www.weg.net.



WEG Group - Automation Business Unit
Jaraguá do Sul - SC - Brazil
Phone: +55 (47) 3276-4000
automacao@weg.net
www.weg.net

