

Bedienungsanleitung
für
Smart Druckmessumformer
Typ: PAS



1. Inhaltsverzeichnis

1.	Inhaltsverzeichnis.....	2
2.	Einleitung	4
3.	Umgang mit dieser Bedienungsanleitung.....	5
3.1	Druckmessumformer Übersicht	6
3.2	Softwarekompatibilität.....	6
3.3	Druckmessumformer-Einzelteile	7
4.	Hinweise für den Umgang mit dem Gerät	8
4.1	Auspacken	9
4.2	Kontrolle auf Typ und technische Daten	9
4.3	Lagerung.....	9
4.4	Wahl der Einbauorte	10
4.5	Nullpunktgleich nach dem Einbau.....	10
4.6	Druckanschlüsse	11
4.7	Abdichten von Kabelverschraubungen gegen Wasser.....	111
4.8	Einschränkungen beim Einsatz von Funktransceivern.....	111
4.9	Prüfen des Isolationswiderstandes und der Spannungsfestigkeit ...	122
4.10	Der Einbau explosionsgeschützter Messumformer.....	133
4.11	EMV-Konformitätsnormen.....	14
5.	Messumformer-Funktionen	15
5.1	Übersicht.....	15
5.2	Sicherheitshinweis	15
5.3	Warnung	15
5.4	Fehlermodus-Alarm	16
5.5	Wahlschalter für EEPROM-Schreibfreigabe/Schreibsperre	18
5.6	Konfiguration der Alarm- und Sicherheitsjumper	19
5.7	Konfiguration mittels "Zero" und "Span" Drucktasten.....	19
5.8	Elektrischer Anschluss für Handterminal/ Amperemeter.....	30
6.	Einbau.....	31
6.1	Übersicht.....	31
6.2	Sicherheitshinweise	31
6.3	Warnungen	32
6.4	Inbetriebnahme auf der Werkbank mit einem Handterminal	33
6.5	Allgemeine Hinweise.....	34
6.6	Elektrische Hinweise.....	34
6.7	Elektrischer Anschluss.....	35
6.8	Mechanische Einbau-Hinweise	43
6.9	Umweltbezogene Hinweise.....	44
7.	Online-Betrieb	45
7.1	Übersicht.....	45
7.2	Sicherheitshinweise	45
7.3	Datenüberprüfung.....	45
7.4	Prüfen des Ausgangssignals	46
7.5	Grundeinstellung.....	46
7.6	Fortgeschrittene Einstellungen	49
7.7	Konfiguration der Messstelleninformation	50
7.8	Konfiguration der Diagnosefunktion	50

7.9	Kalibrierung	49
8.	Wartung	51
8.1	Übersicht	51
8.2	Sicherheitshinweise	51
8.3	Hardwarediagnose.....	53
8.4	Hardwarewartung	54
9.	Anhang I	57
10.	Konformitätserklärung.....	59
11.	ATEX-Zulassung.....	60

Herstellung und Vertrieb durch:

Kobold Messring GmbH
Nordring 22-24
D-65719 Hofheim
Tel.: +49 (0)6192-2990
Fax: +49(0)6192-23398
E-Mail: info.de@kobold.com
Internet: www.kobold.com

2. Einleitung

Der Smart Druckmessumformer PAS wird vor dem Versand werkseitig kalibriert. Für den richtigen und wirksamen Einsatz des Instruments lesen Sie bitte diese Bedienungsanleitung vor Inbetriebnahme gründlich durch und machen Sie sich damit umfassend vertraut.

- (1) Der Inhalt und Änderungen dieser Bedienungsanleitung unterliegen Vorbehalt und müssen nicht vorher angekündigt werden.
- (2) Alle Rechte vorbehalten. Ohne eine schriftliche Genehmigung der Firma Kobold Messring GmbH darf kein Teil dieser Bedienungsanleitung, in welcher Form auch immer, vervielfältigt werden.
- (3) Sollten Sie Fragen haben oder Fehler entdecken, oder sollten in dieser Bedienungsanleitung Angaben fehlen, setzen Sie bitte die Ihnen nächstgelegene Vertriebsniederlassung darüber in Kenntnis.
- (4) Die in dieser Bedienungsanleitung enthaltenen technischen Daten beschränken sich auf das unter der entsprechenden Typenbezeichnung genannte Standardgerät. Diese gelten nicht für Geräte, die für spezielle Kundenanforderungen vorgesehen sind.
- (5) Bitte beachten Sie, dass Änderungen der technischen Daten, der Geräteausführung oder Geräteeinzelteile zum Zeitpunkt der Änderungen nicht sofort in dieser Bedienungsanleitung ausgeführt werden, vorausgesetzt, dass durch eine verspätete Einarbeitung von Änderungen dem Betreiber aus funktioneller Sicht keine Probleme erwachsen.

3. Umgang mit dieser Bedienungsanleitung

Die Kapitel in dieser Bedienungsanleitung liefern Informationen zum Einbau, Bedienung und Wartung von Smart Druckmessumformern der Baureihe PAS. Die Kapitel lauten wie folgt:

Kapitel 4 - Hinweise für den Umgang mit dem Gerät

Kapitel 4 bezieht sich auf die Handhabung von Smart Druckmessumformern vom Typ PAS.

Kapitel 5 – Messumformer-Funktionen

Kapitel 5 gibt Hinweise zur Inbetriebnahme und Bedienung von Smart Druckmessumformern des Typs PAS. Informationen zu Softwarefunktionen, Konfigurationsparametern und Online-Variablen sind ebenfalls enthalten.

Kapitel 6 - Einbau

Kapitel 6 enthält mechanische, umweltspezifische und elektrische Einbauhinweise zu den Smart Druckmessumformern vom Typ PAS.

Kapitel 7 - Online-Betrieb

Kapitel 7 beschreibt die Konfiguration des PAS Smart Druckmessumformers sowie die Softwarefunktionen. Dieses Kapitel beinhaltet nachfolgende Einzelheiten:

- (1) Sensorabgleich oder Abgleich des Ausgangs
- (2) Ändern der Messbereichskonfiguration, Ausgangsart, Dämpfung, Maßeinheit, usw.
- (3) Ändern allgemeiner Daten z.B. Messstellenkennzeichnung, Datum, Nachricht usw.

Kapitel 8 - Wartung

Im Kapitel 8 sind Aufgaben der Hardwarediagnose, Fehlersuche und -beseitigung und Wartung enthalten.

Anhang I: Liste der Fehlermeldungen auf LCD-Anzeige

3.1 Druckmessumformer Übersicht

Kobold Smart Druckmessumformer sind mikroprozessorgesteuert und besitzen einen optimierten piezo/kapazitiven Sensor der sich durch eine patentierte Temperaturkompensation mit Langzeitstabilität und hoher Genauigkeit für Überdruck- und Absolutdruckmessungen unter vielfältigen Betriebsbedingungen auszeichnet. Der PAS ist ein 2-Leiter Messumformer mit einem skalierbaren 4-20 mA Analogausgang. Dieser bietet eine HART® (dem Analogsignal überlagertes digitales Signal) Kommunikation zur Konfiguration von zusätzlichen Digitalparametern/ diagnostischen Informationen für fortgeschrittene Steuerungen wie z. B. einer DCS oder SPS an.

Der Messumformer kann über HART®-Kommunikation mit einem HHT (HART®-Handterminal) oder einem PC-Konfigurator konfiguriert werden. Somit können die verschiedenen Variablen des Messumformers von den Betreibern geändert, konfiguriert und geprüft werden. Für HART®-Kommunikation ist zwischen der Gleichspannungsversorgung und dem Messumformer ein Schleifenwiderstand von 250 ~ 550 Ohm erforderlich.

3.2 Softwarekompatibilität

Kobold Smart Druckmessumformer werden mit der aktuellsten Softwareversion geliefert. Jedoch ist bei Produktentwicklung eine Aktualisierung der Softwareversion erforderlich, um diese Erneuerungen einzuschließen. Somit können manche Funktionen bei Messumformern mit älterer Softwareversion während der Kommunikation mit einem externen HHT (Model 275/375 HART®-Kommunikator) nur eingeschränkt unterstützt werden. Es können auch, je nach Softwareversion, Unterschiede in den Funktionen geben, die über Drucktasten programmiert werden. Diese Bedienungsanleitung bezieht sich auf Softwareversion 6.3.

Funktionsabweichungen können der nachfolgenden Tabelle entnommen werden.

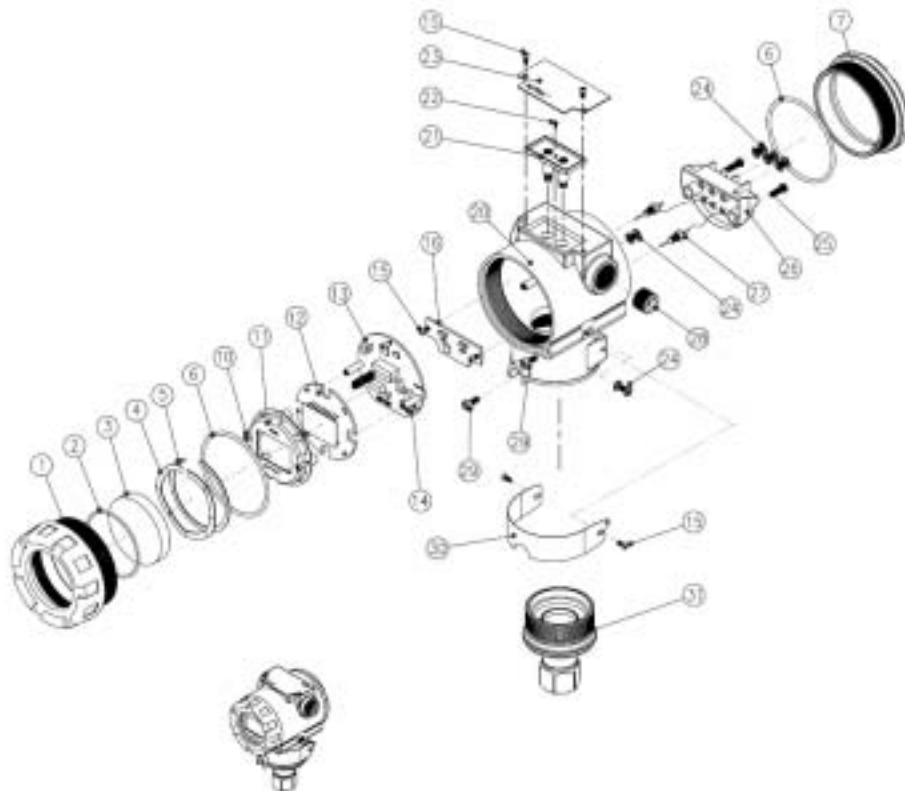
FUNKTION	Unterstützte Funktionen		
	Tasten "ZERO"/"SPAN"	PC/UMPC	HART 275/375
	Version 6.3 oder höher		
ZERO/SPAN (Nullpunkt/Spanne)	•	•	•
ZERO TRIM (Nullpunktgleich)	•	•	•
ZERO Adj (Nullpunkteinstellung)	•	•	•
Maßeinheit einstellen	•	•	•
Messbereich einstellen	•	•	•
Dämpfung einstellen	•	•	•
Dezimalstelle einstellen	•	•	Δ
LCD-Modus einstellen	•	•	Δ

•: Unterstützt.

Δ: Unterstützt, jedoch Update erforderlich.

3.3 Druckmessumformer-Einzelteile

Die Einzelteile und die Abbildung des Smart Druckmessumformers PAS sind unten angezeigt:



Pos.	Bezeichnung	Pos.	Bezeichnung
1	Deckel, vorn	20	Gehäuse
2	O-Ring/Glas	21	Schalter ZERO/SPAN
3	Glas	22	Schraube/Schalterabdeckung
4	Wellendichtung	23	Typenschild
5	C-Sprengring	24	Schraube
6	O-Ring/Deckel	25	Schraube/Klemmenleiste
7	Deckel, hinten	26	Klemmenleiste
10	Schraube/LCD	27	EMI-Filter
11	LCD-Abdeckung	28	Verschlussstopfen
12	LCD-Platine	29	Schraube
13	Hauptplatine	30	Kennzeichnungsschild
14	Schraube/Hauptplatine	31	Sensor-Modul-
15	Schraube		
16	Endplatte		

Abbildung 3-1: Messumformer-Einzelteile

4. Hinweise für den Umgang mit dem Gerät

Dieses Kapitel besteht aus Hinweisen für den Transport und die Lagerung des Messumformers, die Wahl des Einbauortes sowie zu dessen Isolierung.

Kurzübersicht:

Schritt	Arbeitsgang	Erläuterungen zum Arbeitsgang	Arbeitsmittel
1	Auspacken	- Den Messumformer aus der Verpackung nehmen.	
2	Kontrolle auf Typ und technische Daten	- Sicherstellen, ob der gelieferte Messumformer laut Angaben auf dem Typenschild der Bestellung entspricht.	Typenschild
3	Lagerung	- Den Messumformer an einem trockenen, vor Schwingungen und Erschütterungen geschützten Platz lagern. - Die Umgebungstemperatur sollte 25 °C und die relative Luftfeuchte 65 % betragen.	
4	Kalibrierung	- Den Messbereich sowie die Funktionen Nullpunkt/ Messspanne ("ZERO"/"SPAN"), Einheit, Messstellenkennzeichnung, Dämpfung in Sekunden, Übertragung, D/A-Abgleich und andere Parameter konfigurieren.	- HHT - Druckquelle (erforderlich) - Galvanometer
5	Einbauort	- wo keine Temperaturschwankungen herrschen; - wo keine Korrosion durch Chemikalien erfolgt; - wo keine starken Schwingungen und Erschütterungen herrschen; - wo die Durchführung von Wartungsarbeiten nicht behindert wird.	(Anlagenbau)
6	Mechanische Hinweise	- Das Gerät so einbauen, dass er leicht zu bedienen ist. - Darauf achten, dass kein Druckverlust auftritt.	(Anlagenbau)
7	Elektrische Hinweise	- Den Messumformer an eine 24-VDC-Spannungsversorgung anschliessen. - (Der Spannungsversorgungsbereich beträgt 11,9 VDC bis 45 VDC.) - Im Falle einer HART-Kommunikation sollte der Gesamtwiderstand der Schleife 250 – 550 Ohm betragen.	(Anlagenbau)
8	Montage und Einbau	- Zur Montage des Geräts eine geeignete Montagehalterung verwenden. - Das Gerät soll an Montagehalterung fest montiert werden.	(Montage und Einbau)
9	Vor-Ort-Kalibrierung	- Der Nullpunktgleich des Sensors ist nach dem ersten Einbau und Inbetriebnahme sehr empfehlenswert. - Vor Nullpunktgleich sicherstellen, dass der PV-Wert (Prozessvariable) des Messumformers Null und der Strom 4 mA betragen.	HHT- oder Tasten "ZERO"/"SPAN"
10	Druck	- Den Differenz- und/oder Prozessdruck schlagartig anlegen. - Das Ausgleichsventil des 3/5-Wege Blockventil schliessen. Danach die hochdruck- und niederdruckseitige Absperrventile langsam und gleichzeitig öffnen.	(Mit Druck beaufschlagen)
11	Betrieb	- Kontrollieren, ob der Messumformer einwandfrei arbeitet.	Sichtprüfung oder mit HHT

4.1 Auspacken

Lassen Sie den Messumformer beim Transport zum Einbauort in der Originalverpackung. Packen Sie ihn dann dort aus, um somit Transportschäden zu vermeiden.

4.2 Kontrolle auf Typ und technische Daten

Die Typenbezeichnung und die technischen Daten sind auf dem Typenschild am Gehäuse angegeben. Vergleichen Sie diese mit Ihren technischen Daten und dem gewünschten Gerätetyp.

4.3 Lagerung

Insbesondere bei Einlagerung des Gerätes über einen längeren Zeitraum müssen folgende Vorkehrungen getroffen werden:

- (1) Wählen Sie einen Lagerplatz aus, der folgende Bedingungen erfüllt:
 - (a) Er ist keinem Regen oder keiner Feuchtigkeit ausgesetzt.
 - (b) Er unterliegt nur einem Minimum an Schwingungen oder Erschütterungen.
 - (c) Es herrschen idealerweise eine normale Temperatur und Luftfeuchte, wenn möglich
(ca. 25 °C, 65 %).

Eine andere Umgebungstemperatur und Luftfeuchte können sich auch in folgenden Bereichen bewegen:

- Umgebungstemperatur: -40 ~ 80 °C (mit LCD-Modul)

* nur allgemeiner Einsatz. Für explosionsgeschützte Ausführung beachten Sie die Angaben auf Produktzulassung

- Relative Luftfeuchte: 5 % ~ 98 % (bei 40 °C)

- (2) Wenn Sie den Messumformer einlagern, verpacken Sie ihn wieder so weit wie möglich in der Form, wie er vom Werk geliefert wurde.
- (3) Falls Sie einen Messumformer einlagern, der bereits im Einsatz war, reinigen Sie alle mediumberührte Teile einschliesslich Membrandruckmittler (falls eingebaut), Prozessanschlüsse/ Blockventil. Achten Sie auch vor dem Einlagern darauf, dass die Ferndruckmittler (falls geliefert) sicher montiert sind.

4.4 Wahl der Einbauorte

Der Messumformer ist so ausgelegt, dass er extremen Umgebungsbedingungen standhält. Um jedoch einen jahrelangen stabilen und genauen Betrieb zu gewährleisten, müssen bei der Auswahl des Einbauortes folgende Sicherheitsvorkehrungen getroffen werden:

- (1) Umgebungstemperatur:
Vermeiden Sie Orte, die großen Temperaturschwankungen oder einem wesentlichen Temperaturgefälle unterliegen. Ist der Einbauort Strahlungswärme von Anlagenkomponenten ausgesetzt, sorgen Sie für ausreichende Isolierung oder Belüftung.
- (2) Umgebende Atmosphäre:
Vermeiden Sie ein Einbau des Geräts in einer korrosiven Atmosphäre. Muss der Messumformer in einer solchen korrosiven Atmosphäre eingebaut werden, ist sowohl für ausreichende Belüftung als auch für Maßnahmen, die ein Eindringen oder den Verbleib von Regenwasser in Leitungsführungen verhindern, zu sorgen. Ferner sollte ausreichende Belüftung zur Vermeidung von Korrosion durch am Kabelführung angesammeltes Regenwasser vorhanden sein.
- (3) Erschütterungen und Schwingungen:
Wählen Sie einen Einbauort aus, der ein Minimum an Erschütterungen und Schwingungen aufweist (obwohl der Messumformer als relativ widerstandsfähig gegenüber Erschütterung und Schwingungen ausgelegt ist).
- (4) Zugang:
Wählen Sie so einen Installationsort, wo die Wartung sehr einfach vorgenommen werden kann.
- (5) Installation explosionsgeschützter Geräte:
Explosionsgeschützte Geräte können je nach den Gasarten, für die sie zugelassen sind, in Gefahrenzonen eingebaut werden.

4.5 Nullpunktgleich nach dem Einbau

- (1) Der Nullpunktgleich ist eine 1-Punkt Einstellung, die den Einfluss der Einbaulage kompensiert. Nach Einbau des Geräts vor Ort ist ein Nullpunktgleich des Sensors vorzunehmen, da im montierten Zustand der Nullpunkt nicht genau stimmt.
- (2) Bringen Sie zum Nullpunktgleich des Sensors den Differenzdruck des Messumformers vorab auf Null. Nehmen Sie dann den Nullpunktgleich des Sensors vor, nachdem sich der Druck ausreichend stabilisiert hat (nach ca. 10 Sekunden).
- (3) Es gibt zwei Möglichkeiten, den Differenzdruck auf Null zu setzen. Eine davon ist die Beaufschlagung mit einem Differenzdruck von Null (gleicher Druck sowohl hochdruck- als auch niederdruckseitig, ein Muss für Absolutdrucksensoren). Die andere Methode ist das Schließen der Hochdruck- und der Niederdruckseite des Verteilers (Blockventils), das Öffnen des Ausgleichventils und Lüftung zum atmosphärischen Druck (nur für Überdrucksensoren).

- (4) Der Nullpunktgleich des Sensors kann anhand eines externen HHT (HART®-Konfigurator), PC- oder PDA-Konfigurator und/ oder der "ZERO"/ "SPAN" Tasten am Messumformer erfolgen.
- (5) Bei Verwendung der Drucktasten „ZERO/ SPAN“ nehmen Sie Bezug auf Kapitel 5.7 dieser Bedienungsanleitung für ausführliche Programmierungsschritte. Bei Verwendung eines externen HHT oder HART® PC-Konfigurator wenden Sie sich an die Bedienungsanleitungen der jeweiligen Hersteller.

4.6 Druckanschlüsse

▲ Warnung

- ❖ Ein in einen Prozess integriertes Gerät steht unter Druck. Lösen Sie niemals die Flanschbolzen oder ziehen diese fest, da dies zu einem gefährlichen Herausspritzen von Prozessflüssigkeit führen kann.
- ❖ Sollte das angesammelte Prozessmedium giftig oder auf sonstige Weise gefährlich sein, lassen Sie besondere Vorsicht walten, um selbst für den Ausbau des Gerätes (aus dem Prozess) für Wartungszwecke zu verhindern, dass das Medium in Kontakt mit dem Körper kommt oder dessen Dämpfe eingeatmet werden.

Zum sicheren Betrieb des Messumformers unter Druck müssen folgende Vorsichtsmaßnahmen beachtet werden.

- (1) Beaufschlagen Sie das Gerät nie mit einem Druck, der über dem auf Typenschild angegebenen maximalen Arbeitsdruck liegt.
- (2) Verwenden Sie geeignete Dichtungen für Prozessanschlüsse. Verwenden Sie unbedingt genormte und qualitätsgeprüfte Teile.
- (3) Überprüfen Sie das Gerät regelmäßig auf Leckagen und treffen Sie korrektive Maßnahmen, wenn erforderlich. Sollten es schwierige Umstände und strenge Vorschriften erfordern, ist Dichtmaterial für den Fall von Leckschäden vorzusehen.

4.7 Abdichten von Kabelverschraubungen gegen Wasser

Tragen Sie auf die Gewinde der Schutzrohrverschraubungen des Messumformers ein nicht aushärtendes Dichtmittel (Silikon oder Dichtband usw.) auf, um das Eindringen von Wasser zu verhindern.

4.8 Einschränkungen beim Einsatz von Funktransceivern

▲ Warnung

- ❖ Obwohl der Messumformer HF-störfest aufgebaut ist, kann er durch HF-Störungen beeinflusst werden, wenn in der Nähe seiner äußeren Verkabelung ein Funktransceiver betrieben wird. Bewegen Sie den in Betrieb befindlichen Transceiver zur Kontrolle solcher Auswirkungen langsam aus einer Entfernung von einigen Metern auf den Messumformer zu und beobachten Sie, ob die Messschleife ein Rauschen aufweist. Ist das der Fall, benutzen Sie dann den Transceiver außerhalb des Bereichs, der vom Rauschen beeinflusst wird.

4.9 Prüfen des Isolationswiderstandes und der Spannungsfestigkeit

Da der Messumformer im Herstellerwerk vor der Auslieferung einer Prüfung des Isolationswiderstandes und der Spannungsfestigkeit unterzogen wurde, sind diese Tests normalerweise nicht erforderlich. Sollten sie jedoch nötig sein, beachten Sie bei den Prüfabläufen folgende Vorsichtsmaßnahmen:

- (1) Führen Sie derartige Prüfungen nicht öfter als unbedingt notwendig aus. Selbst wenn die Prüfspannungen an der Isolation keine sichtbaren Schäden verursachen, können sie die Isolation verschlechtern und die Sicherheitsspannen herabsetzen.
- (2) Legen Sie weder eine Spannung von mehr als 500 VDC (100 VDC bei integriertem Überspannungsableiter) zur Prüfung des Isolationswiderstandes noch eine Spannung von über 500 VAC (100 VAC bei integriertem Überspannungsableiter) zur Prüfung der Spannungsfestigkeit an.
- (3) Klemmen Sie vor Durchführung dieser Prüfungen alle Signalleitungen von den Messumformerklemmen ab. Nehmen Sie die Prüfungen in folgender Reihenfolge vor:
- (4) Isolationswiderstand:
 - (a) Schließen Sie die Klemmen für den Pluspol und den Minuspol der Stromversorgung (SUPPLY) im Klemmgehäuse kurz.
 - (b) Schalten Sie das Isolationsprüfgerät AUS. Verbinden Sie danach die Plusleitung (+) des Isolationsprüfgeräts mit den kurzgeschlossenen Stromversorgungsklemmen (SUPPLY) und die Minusleitung (-) mit der Erdungsklemme.
 - (c) Schalten Sie das Isolationsprüfgerät EIN und messen Sie den Isolationswiderstand. Die Spannung ist so kurzzeitig wie möglich anzulegen, um zu prüfen, dass der Isolationswiderstand mindestens 20 M Ω beträgt.
 - (d) Klemmen Sie nach Beendigung der Prüfung und mit großer Vorsicht, so dass die freiliegenden Leiter nicht berührt werden, das Isolationsprüfgerät ab und schließen Sie einen Widerstand von 100 k Ω zwischen der Erdungsklemme und den kurzgeschlossenen Stromversorgungsklemmen (SUPPLY) an. Lassen Sie diesen Widerstand zwecks Entladung von statischem Potenzial mindestens drei Sekunden lang angeklemmt. Berühren Sie während der Entladung nicht die Klemmen.
- (5) Hochspannungsprüfung
 - (a) Schließen Sie die Klemmen für den Pluspol und den Minuspol der Stromversorgung (SUPPLY) im Klemmgehäuse kurz.
 - (b) Schalten Sie das Hochspannungsprüfgerät AUS. Schließen Sie danach das Prüfgerät zwischen den kurzgeschlossenen Stromversorgungsklemmen (SUPPLY) und der Erdungsklemme an. Vergessen Sie nicht, die Erdleitung des Hochspannungsprüfgeräts an die Erdungsklemme anzuschließen.
 - (c) Stellen Sie die Strombegrenzung am Hochspannungsprüfgerät auf 10

- mA ein, schalten Sie dann das Gerät EIN und erhöhen Sie allmählich die Spannung des Hochspannungsprüfgeräts von '0' auf die Sollspannung.
- (d) Ist die Sollspannung erreicht, halten Sie diese für eine Minute aufrecht.
- (e) Reduzieren Sie nach Beendigung dieser Prüfung die Spannung wieder langsam, um Spannungstöße zu vermeiden.

4.10 Der Einbau explosionsgeschützter Messumformer

4.10.1 ATEX-Zertifizierung

ATEX Zertifikat Nummer: **KEMA 10ATEX0141 X**

CE 0158  II 2 G

Anmerkung 1: Typ PAS für explosionsgefährdete Bereiche:

- Ex d IIC T6 ... T4
- Arbeitstemperatur: $20\text{ °C} \leq T_{\text{amb}} \leq +60\text{ °C}$
- T6 für Prozesstemperatur $\leq 85\text{ °C}$;
- T5 für Prozesstemperatur $\leq 100\text{ °C}$
- T4 für Prozesstemperatur $\leq 130\text{ °C}$;

Anmerkung 2: Elektrische Daten

- Versorgungsspannung (U): 11,9...42 V_{DC}
- Ausgangssignal: 4-20 mA + HART

Anmerkung 3: Elektrischer Anschluss: siehe Bestelltabelle

Anmerkung 4: PAS ATEX-Zertifizierung entspricht den folgenden Normen

EN 60079-0 : 2006

EN 60079-1 : 2007

Anmerkung 5: Einbau

- Die gesamte Verkabelung muss den lokalen Einbauvorschriften entsprechen.
- Die Kabelverschraubungen und Verschlussstopfen müssen druckgekapselt und für die Einsatzbedingungen geeignet und korrekt eingebaut sein. Diese Elemente müssen eine Temperatur von 130 °C aushalten.
- Die Erdung des Messumformergehäuses muss nach den "lokalen Elektrovorschriften" erfolgen. Die wirksamste Erdung wird durch Direktverbindung mit Erde erreicht, da sie den geringsten Widerstand bildet.
- Gehäuseerdung:
 - * Interne Erdverbindung: Die interne Erdungsschraubklemme befindet sich im Gehäuse und ist mit dem Erdsymbol gekennzeichnet.
 - * Externe Erdverbindung: Diese Klemme befindet sich rechts im Gehäuse und ist mit dem Erdsymbol gekennzeichnet. (Verwenden Sie für die Erdung eine Kabelöse.)
- Bei Verwendung von Rohren („Conduits“) sind geeignete Zündsperrn direkt am Gehäuse anzubringen.
- Schrauben Sie die Rohre mit mindestens fünf Gewindegängen ein.

- Der Sensor ist mindestens sieben Umdrehungen einzuschrauben und durch Festziehen der Einstellschraube zur Gehäusedrehung gegen Verdrehung zu sichern.
- Schrauben Sie keine druckgekapselte Verbindungen ab. Sollte dies unvermeidlich sein, oder sollten Sie die technischen Daten druckgekapselte Verbindungen benötigen, wenden Sie sich bitte vor Durchführung jeglicher diesbezüglicher Arbeiten an den Hersteller.

Anmerkung 6: Betrieb

- **WARNUNG! ÖFFNEN SIE DAS GERÄT NICHT, WENN ES SICH MÖGLICHERWEISE IN EINEM EXPLOSIONSGEFÄHRDETEN BEREICH BEFINDET.**
- Achten Sie darauf, dass in gefährlichen Bereichen beim Zugang zum Gerät und seiner Peripheriegeräte mechanisch keine Funken erzeugt werden.

Anmerkung 7: Wartung und Reparatur

- Änderungen am Gerät und das Auswechseln von Teilen dürfen nur von einem autorisierten Vertreter von KOBOLD Messring GmbH vorgenommen werden, da anderenfalls der von der KEMA-/ ATEX-zertifizierte Explosionsschutz/ Druckgekapselt erlischt.

4.11 EMV-Konformitätsnormen

EMI (Störaussendung): EN 55011
EMS (Störunempfindlichkeit): EN 50082-2

Zum Einbau von Messumformern der PAS-Baureihe in Anlagen seitens des Kunden empfiehlt, die Signalleitungsverkabelung in Metallschutzrohren oder mittels abgeschirmter verdrehter Adernpaare vorzunehmen, damit den EMV-Bestimmungen Rechnung getragen wird.

5. Messumformer-Funktionen

5.1 Übersicht

Dieses Kapitel enthält Informationen zum Betrieb des Messumformers PAS. Ferner werden in diesem Kapitel Aufgaben erläutert, die vor dem Einbau durchzuführen sind.

5.2 Sicherheitshinweis

Bei bestimmten Arbeitsabläufen und Hinweisen, die in diesem Kapitel beschrieben werden, können besondere Vorsichtsmaßnahmen erforderlich sein, um die Sicherheit des Personals, welches diese Arbeiten ausführt, zu gewährleisten. Informationen, die sich auf potenzielle Sicherheitsfragen beziehen, sind durch das Warnsymbol ▲ gekennzeichnet. Lesen Sie die im Anschluss folgenden Sicherheitshinweise, bevor Sie eine Arbeit durchführen, vor deren Beschreibung dieses Symbol steht.

5.3 Warnung

▲ Warnung

Explosionen können den Tod oder schwere Verletzungen zur Folge haben:

- ❖ Bei einer Installationen mit Ex-Schutz/druckfester Kapselung die Messumformer-Gehäusedeckel nicht entfernen, wenn der Stromkreis unter Spannung steht.
- ❖ Die Deckel müssen vollkommen verschlossen/ eingerastet sein, damit den Anforderungen an den Explosionsschutz entsprochen wird

▲ Warnung

Elektrische Schläge können den Tod oder schwere Verletzungen zur Folge haben:

- ❖ Den Messumformer darf nur vom qualifizierten und geschulten Personal eingebaut werden.

▲ Warnung

Elektrische Schläge können den Tod oder schwere Verletzungen zur Folge haben:

- ❖ Den Kontakt mit Leitungsdern und Anschlussklemmen meiden. Elektrische Spannung an den Leitungsdern kann zu elektrischen Schlägen führen.

5.4 Fehlermodus-Alarm

Der Smart Kobold Druckmessumformer führt automatisch und laufend Eigendiagnoseroutinen durch. Wird dabei ein Fehler festgestellt, steuert der Messumformer seinen Ausgang außerhalb des Bereichs der Sättigungswerte an. Der Messumformer setzt je nach Stellung des Fehlermodusalarm-Jumpers seinen Ausgang auf LOW (unten) oder HIGH (oben). Ausgangswerte siehe Tabelle 5.1.

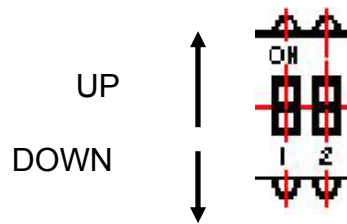
Pegel	Sättigung 4~20 mA	Alarm 4~20 mA
LOW/Stellung D (unten)	3,9 mA	≤ 3,75 mA
HIGH/Stellung U (oben)	20,8 mA	≥ 21,75 mA

Tabelle 5-1: Standard Alarm- und Sättigungswerte

Der Fehlermodus („fail high“/ UP oder „fail low“/ DOWN) kann anhand eines im LCD-Moduls vorhandenen Jumpers oder eines im CPU-Modul vorhandenen DIP-Schalters (markiert als „2“ in Abbildung 5-1) konfiguriert werden. Bei der Ausführung mit LCD-Modul kann dessen Jumper zur Einstellung des gewünschten Fehlermodus genutzt werden. Ist DIP-Schalter im CPU Modul als DOWN eingestellt ist, setzt die Jumper Einstellung im LCD-Modul die Einstellung des im Hintergrund befindlichen DIP-Schalters im CPU-Modul außer Kraft. Ist DIP-Schalter im CPU Modul als UP eingestellt, setzt diese Einstellung die Einstellung des im LCD-Moduls vorhandenen Jumpers außer Kraft. Die Werkseinstellung vor Auslieferung ist „Fail Down / fail low“ (DIP-Schalter „2“ im CPU Modul ist als DOWN eingestellt). Ist kein LCD-Modul vorhanden, kann der Fehlermodus mit dem im CPU-Modul befindlichen DIP-Schalters (markiert als „2“) eingestellt werden. Die möglichen Jumper- und DIP-Schalter-Einstellungen sind in der nachfolgenden Tabelle gelistet:

Auswahl Fehlermodus	Jumperstellung auf LCD und DIP-Schalter „2“ auf CPU-Modul		DIP-Schalter „2“-Stellung auf CPU-Modul
	CPU-Modul	LCD-Modul	CPU-Modul
„fail low“	Down (unten)	D	Down (unten)
„fail high“	Down (unten)	U	Up (oben)
	Up (oben)	U oder D	

< Fehlermodus-DIP-Schalter des CPU-Moduls >



1. WR_EN (EEPROM-Schreibfreigabe)
 DOWN: ENABLE (Freigabe EIN, aktiviert)
 UP: DISABLE (Freigabe AUS, deaktiviert)
2. Fail Mode (Fehlermodus (Alarm))
 DOWN (unten): LOW
 UP (oben): HIGH

(Abbildung 5-1: DIP-Schalter für Fehlermodus und EEPROM-Schreibfreigabe)

Hinweis: DIP-Schalter (1) links in Abbildung 5-1 ist für die Auswahl WRITE aktiviert/ deaktiviert. DIP-Schalter (2) rechts in Abbildung 5-1 ist für Fehlermodus

< Fehlermodus-Jumper des LCD-Moduls >

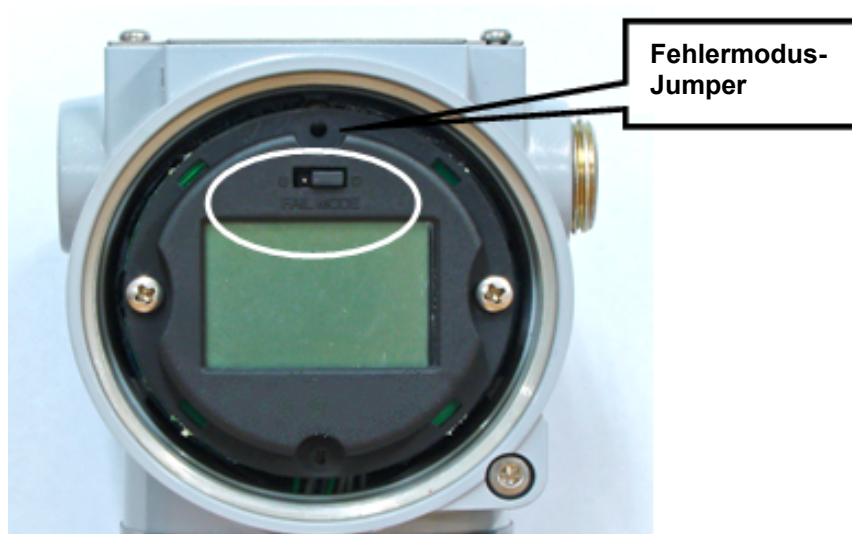
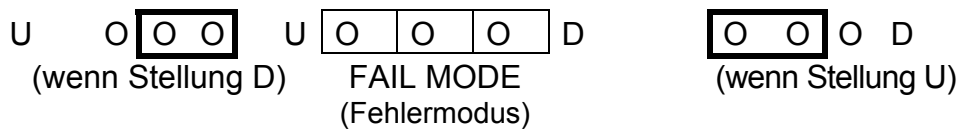


Abbildung 5-2: Fehlermodus-Jumper des LCD-Moduls

5.5 Wahlschalter für EEPROM-Schreibfreigabe/Schreibsperre

Zur Speicherung unterschiedlicher Konfigurationsvariablen im PAS im Falle eines Stromausfalls ist ein EEPROM (Electrically Erasable Programmable ROM = elektrisch löschbarer und programmierbarer Nur-Lese-Speicher) vorgesehen. Zum Verriegeln der Gerätekonfiguration und zum Schutz gegen gespeicherte Datenänderungen kann man ein HART®-Handterminal oder ein externes HART®-PC einsetzen und damit eine im Statusmenü befindlicher Einstellung zur Aktivierung solcher Verriegelung vornehmen. Optional steht hardwareseitig zum Schreibschutz im CPU-Modul ein DIP-Schalter (1) (neben DIP-Schalter „2“ zur Einstellung Fehlermodus) zur Verfügung. Wird der DIP-Schalter in Position „UP“ (oben) eingestellt, kann der Benutzer keine Konfigurationsänderung der bereits in EEPROM gespeicherten Daten anhand Drucktasten und/oder HART®-Handterminal vornehmen. Wird der DIP-Schalter (1) in Position „DOWN“ (unten) eingestellt, kann der Benutzer Änderungen der bereits in EEPROM gespeicherten Daten vornehmen. Die Werkseinstellung vor Auslieferung ist auf "EN" (Konfigurationsänderung „aktiviert“) gesetzt. (Siehe Abbildung 5-3.)

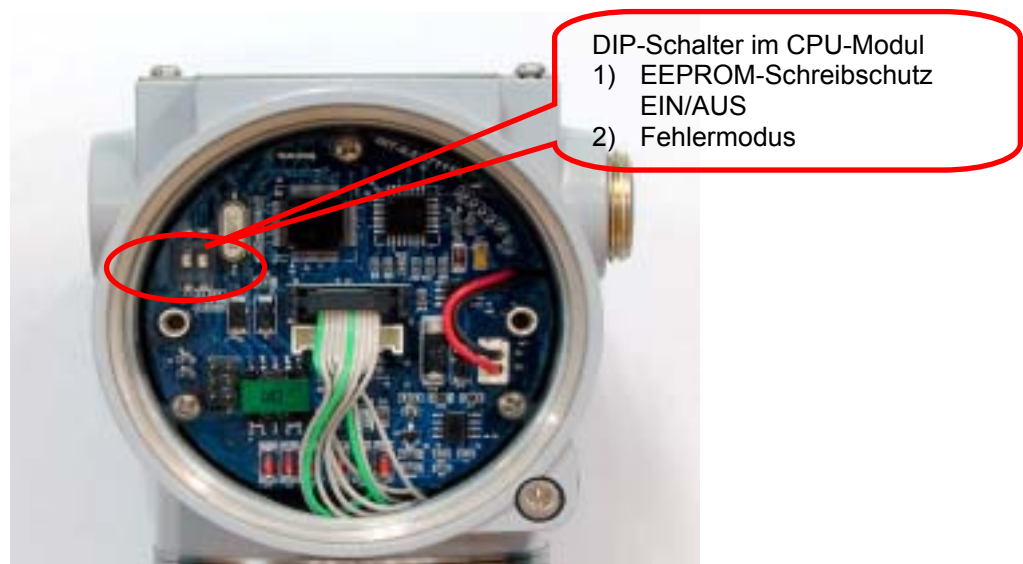


Abbildung 5-3: Fehlermodus- und EEPROM-WRITE DIP-Schalter im CPU-Modul

Hinweis: DIP-Schalter (1) links in Abbildung 5-3 ist für die Auswahl WRITE aktiviert/ deaktiviert. DIP-Schalter (2) rechts in Abbildung 5-3 ist für Fehlermodus

5.5.1 Sicherheitsjumper (EEPROM-Schreibschutz)

In PAS existieren drei Möglichkeiten zur Verriegelung der Konfigurationsdaten:

- (1) DIP-Schalter in CPU-Modul
- (2) Software Aktivierung/ Deaktivierung der Schreibschutzfunktion anhand eines HART®-Handterminal oder HART®-PC.

- (3) Physisch entfernbare Magnettasten "ZERO" und "SPAN" (Nullpunkt- und Messspanntaste) des Messumformers: Der Nullpunkt und die Messspanne können vor Ort nicht mehr eingestellt werden. Jedoch ist eine Feineinstellung mittels HART®-Handterminal noch möglich.

5.5.2 Magnetische Drucktasten "ZERO" und "SPAN"

Um Zugang zu Drucktasten zu gewähren wird das flache Typenschild am Messumformer entfernt. Zur Deaktivierung werden die Tasten abgeschraubt und entfernt.

5.6 Konfigurieren der Alarm- und Sicherheitsjumper

Zur Änderung der Jumperposition wie folgt vorgehen:

- (1) Wenn der Messumformer montiert ist, den Messkreis sichern und die Stromzufuhr unterbrechen.
- (2) Den vorderen Gehäusedeckel abnehmen.

Warnung: In explosionsgefährdeten Atmosphären die Gehäusedeckel des Geräts nicht abnehmen, wenn der Stromkreis unter Spannung steht.

- (3) Die Einstellungen für Jumper/ DIP-Schalter vornehmen, wie in Abschnitten 5.4 und 5.5 beschrieben.
- (4) Den Gehäusedeckel des Messumformers wieder anbringen. Der Deckel muss vollständig geschlossen sein, um die Ex-Schutzanforderungen zu erfüllen.

5.7 Konfiguration mittels "Zero" und "Span" Drucktasten

Unter dem Typenschild befinden sich „ZERO“ (Nullpunkt) und „SPAN“ (Spanne) Tasten (Bild 5-4). Mit diesen Drucktasten kann man die Einstellungen für „ZERO“ (Nullpunkt), „SPAN“ (Spanne), „ZERO TRIM“ (Nullpunktgleichung), „ZERO ADJ“ (Nullpunkteinstellung), Einheit, Messbereich, Dämpfung, LCD und Dezimalpunkt vornehmen.

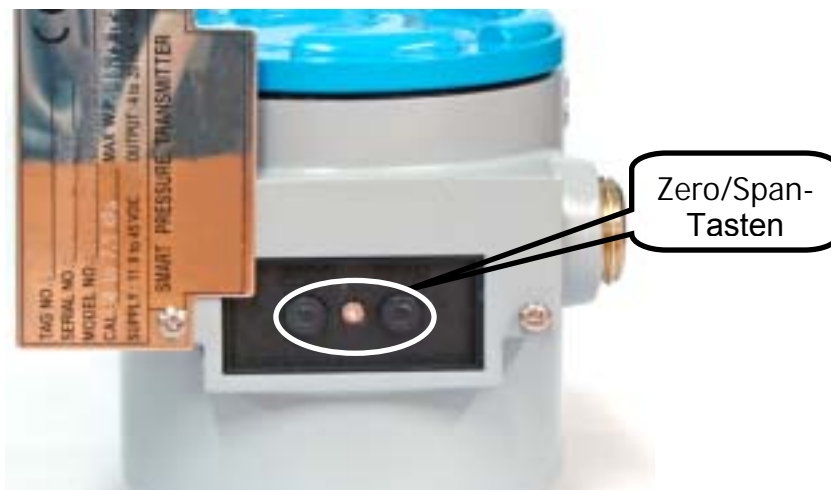


Abb. 5-4 Tasten für Nullpunkt- und Span-Konfiguration des Messumformers

- (a) Beide Schrauben des Typenschildes am oberen Teil des Messumformers lösen.
- (b) Das Typenschild aufklappen, um Zugang zu den Zero- und Span-Tasten zu bekommen. (Abb. 5-4)



▲ Achtung: Die Schrauben nicht vollständig herausschrauben, damit sie nicht verloren gehen.

5.7.1 Grundsritte für den Start der Tastenfunktionen

Begriffserklärungen

URV = Messende („Upper Range Value“)

LRV = Messanfang („Lower Range Value“)

URL = obere Messgrenze („Upper Range Limit“)

URL = untere Messgrenze („Lower Range Limit“)

Die anhand ZERO/SPAN-Tasten einzustellende fortgeschrittenen „Smart“-Funktionen sind nachfolgend näher beschrieben. Diese Funktionen beinhalten Messbereichsänderung (Einstellung URV/LRV) ohne eine externe Druckquelle.

Der Zugriff auf das Programmierungs-Hauptmenü erfolgt, indem die (ZERO + SPAN) Tasten für 3 Sekunden gleichzeitig gedrückt werden bis auf der Anzeige „MENU“ erscheint. Nun sind beide Drucktasten loszulassen. Es wird Hauptprogrammierungsmenü (MENU) aktiviert, wenn auf der Anzeige „1-TRIM“ erscheint.

Zur Navigation in Hauptmenü und/ oder Untermenüs:

- (1) Mit der ZERO Taste scrollt man innerhalb des MENUs (oder Untermenüs, falls aktiv).

Beispiel: Drücken (ca. 3 Sek.)/ Loslassen (ZERO), um auf folgende Funktionen im Hauptmenü (MENU) zuzugreifen 1-Trim> 2-Setup > 3-LCD>1-Trim > 2-Setup usw. Oder aus einem aktiven Untermenü (ZERO) drücken/ loslassen, um innerhalb eines Untermenüs runterzuscrollen. Beispiel 21-Units> 22-URL > 23-LRL > 24-Damping > 21-Units > 22-URL usw.

- (2) Mit der SPAN-Taste erreicht man ein spezifisches Untermenü oder eine Dateneingabefunktion.

Beispiel: SPAN-Taste drücken (ca. 3 Sek.) im Hauptmenü. <1-TRIM> bringt den Anwender ins Untermenü „11 ZERO TRIM“. Nochmaliges kurzes Drücken der SPAN-Taste startet den Nullpunktgleich ODER durch kurzes Drücken der ZERO-Taste wird das Untermenü „12 Z- ADJ“ erreicht.

- (3) Innerhalb eines aktiven Untermenüs wird die SPAN-Taste auch als <Eingabe> Taste verwendet und ermöglicht den Anwender, die Änderungen zu speichern und Programmierungsmodus zu beenden.
- (4) Die ZERO+SPAN-Tasten gleichzeitig drücken, um zurück ins übergeordnete Menü zu gelangen. ZERO+SPAN-Tasten gleichzeitig drücken, um den eingegebenen numerischen Wert zu speichern und den Programmierungsmodus zu beenden. Siehe Abschnitt 5.7.3.3 unten.



Achtung:

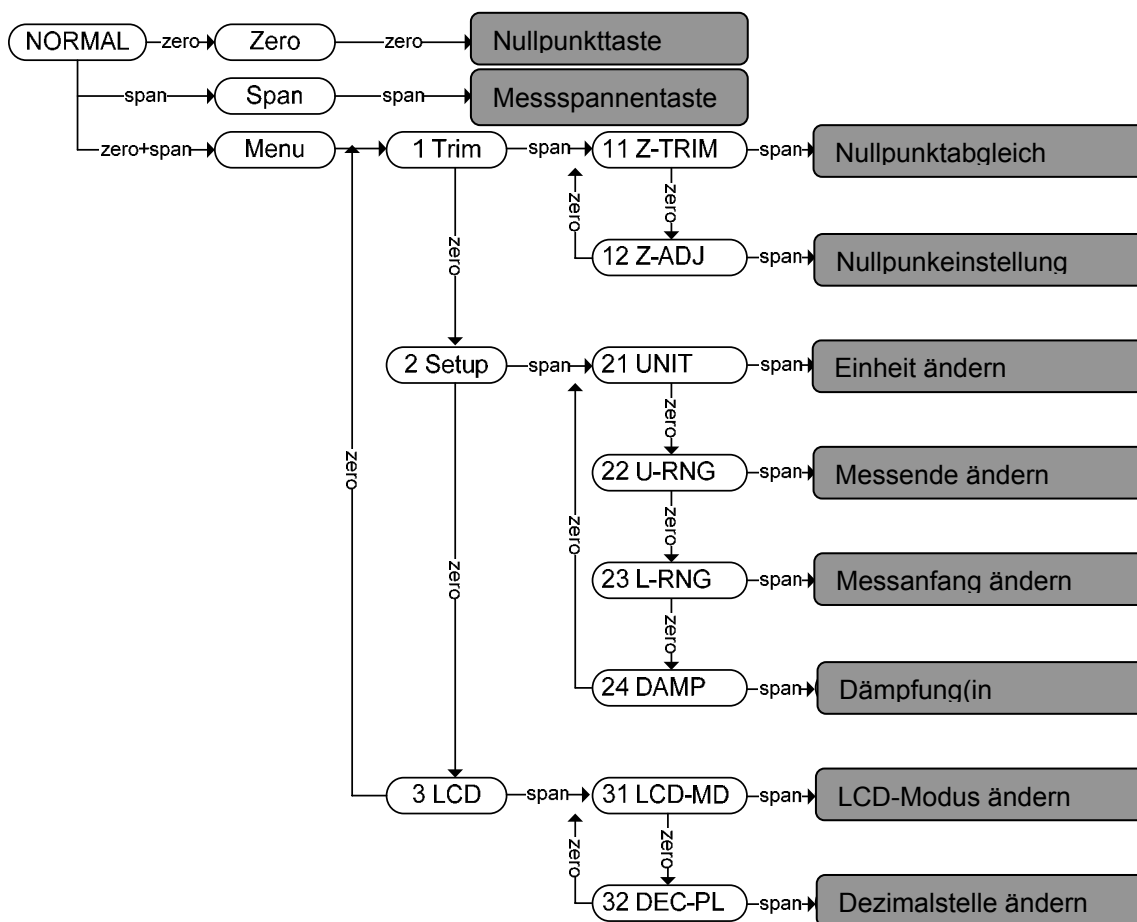
Erfolgt 30 Sekunden lang keine Aktivität, geht die Tastenfunktion in den Normalzustand, ohne dass geänderte Parameter gespeichert werden. Siehe Anhang 1 bezüglich LCD-Anzeigemeldung und Tastenfehler

5.7.2 Tastenfunktion und Zweck

Grau markiert in Abschnitt 5.7.3

Funktion	Zweck	Bemerkung
NULL ("ZERO")	Stellt den aktuellen Prozesswert als Messanfang ein „Lower Range Value“ (4 mA)	
SPANNE ("SPAN")	Stellt den aktuellen Prozesswert als Messende ein „Upper Range Value“ (20 mA)	
Nullpunktgleich ("ZERO TRIM")	Zur Änderung der "Nullpunktverschiebung" zur genauen Kompensierung der Einbaulage	
Nullpunkteinstellung ("ZERO ADJUSTMENT")	Erlaubt dem Anwender, einen vordefinierten Offset (anders als Null) zum Primärwert (PV="Primary Value" siehe Kap.6.4.1) zu addieren	
Einheit ändern ("CHANGE UNIT")	Änderung der Masseinheiten nach Wunsch	
Änderung des Wertes für Messende ("Change Upper Range Value")	Änderung des Wertes für Messende nach Wunsch (entspricht 20 mA)	
Änderung des Wertes für Messanfang ("Change Lower Range Value")	Änderung des Wertes für Messanfang nach Wunsch (entspricht 4 mA)	
Änderung der Dämpfung (in Sekunden) ("Damping Second")	Ändert die Einstellung für Dämpfung basierend auf Ansprechzeit, Signalstabilität und anderen Anforderungen an die Messstreckendynamik Ihres Systems	
Änderung LCD-Modus (Change LCD Mode)	Ändert des LCD-Modus nach Wunsch	
Änderung der Dezimalstelle ("Decimal Place")	Ändert die Dezimalstelle nach Wunsch	

5.7.3 Menübaum der Tastenfunktion und Ablauf



5.7.3.1 Nullpunktconfiguration

- Stellt den aktuellen Prozessdruck als Messanfang ein „Lower Range Value“ (4 mA).
- Es wird einen Druck entsprechend Nullpunkt für eine Dauer von 10 Sekunden angelegt und dann ZERO-Taste für ca. 3 Sekunden gedrückt gehalten. Das Display zeigt „ZERO“ an. Die Taste wird nun losgelassen.
- Die ZERO-Taste wird wieder für ca. 3 Sekunden gedrückt gehalten. Das Display zeigt „-ZR-“ an. Damit ist die Nullkonfiguration abgeschlossen und gespeichert.
- Falls die Nullpunktconfiguration nicht ordnungsgemäß abgeschlossen ist oder LRV außerhalb des Sensormessbereichs liegt, erscheint die Fehlermeldung „ZR-ERR“ auf Display. Die Programmierungsschritte für die Nullpunktconfiguration sind zu wiederholen.

5.7.3.2 Messspannenconfiguration

- Stellt den aktuellen Prozessdruck als Messende ein „Upper Range Value“ (20 mA).
- Es wird den gewünschten Druck für eine Dauer von 10 Sekunden angelegt und dann SPAN-Taste für ca. 3 Sekunden gedrückt gehalten. Das Display zeigt „SPAN“ an. Die Taste wird nun losgelassen.

- Die SPAN-Taste wird wieder für ca. 3 Sekunden gedrückt. Das Display zeigt “-SP-“ an. Damit ist die Messspannenkonfiguration abgeschlossen und gespeichert.
- Falls die Messspannenkonfiguration nicht ordnungsgemäß abgeschlossen ist oder URV außerhalb des Sensormessbereichs liegt, erscheint die Fehlermeldung “SP-ERR” auf Display. Die Programmierungsschritte für Messspannenkonfiguration sind zu wiederholen.

5.7.3.3 Vorgehensweise zur Eingabe von numerischen Datenwerten

Numerische Werte werden in folgenden Untermenüs eingegeben:

- 12** Z-ADJ = Nullpunkteinstellung (“Zero Adjustment”),
- 22** U-RNG = Änderung Messendwert (“Change Upper Range Value”),
- 23** L-RNG = Änderung Messanfangswert („Change Lower Range Value“),
- 24** DAMP = Dämpfung in Sekunden (“Damping Second”)

Erstbenutzer sollten sich vor Zugang zu o.g. Untermenüs mit der Eingabe eines numerischen Wertes vertraut machen. Aufgrund der eingeschränkten Bedienung für die Konfiguration mit nur zwei vorhandenen Drucktasten, ist eine Direkteingabe numerischer Werte innerhalb dieser Untermenüs nicht möglich. Stattdessen soll der Anwender zuerst eine Inkrementrate (10x) einstellen z.B. 0.01, 0.1, 1.0, 10, 100, 1000 usw. und dann den numerischen Wert um die eingestellte Inkrementrate ändern (unter Punkt a)-g) näher erläutert.

z.B. um den numerischen Wert “3810” aus vorhandenem Wert “0000” einzustellen:

- >Zuerst wird die Inkrementrate als “1000” eingestellt
- >Der Wert “0000” wird 3 Mal in Schritten von 1000 erhöht bis das Display “3000” anzeigt
- >Dann wird die Inkrementrate als “100” eingestellt
- >Erhöhe Anzeigenwert 8 Mal in Schritten von 100 bis das Display “3800” anzeigt
- >Stell Inkrementrate als 10 ein
- > Erhöhe Anzeigenwert 1 Mal in Schritt von 10 bis das Display 3810 anzeigt.

Der folgende Abschnitt beschreibt den Ablauf bei der Drucktastenprogrammierung zur Eingabe eines direkten numerischen Wertes in folgenden Untermenüs :

“**12** Zero Adjustment”, “ **22** Change Upper Range Value”,
“**23** Change Lower Range Value” and “**24** Damping”.

Bei Aktivierung dieser Untermenüs (SPAN-Taste wird innerhalb eines aktiven Menü gedrückt und dann losgelassen) erscheint automatisch “SEL INC” auf Display.

Nachfolgende Schritte:

- a) Um eine Inkrementrate auszuwählen, wird die ZERO-Taste gedrückt, nachdem auf Display “SEL INC” erscheint. ZERO-Taste wird losgelassen, wenn der Anzeigewert sich ändert. Jede darauffolgende Wiederholung (Drücken/Loslassen der ZERO-Taste) verschiebt den Dezimalpunkt nach links um eine Stelle. Beispiel: wenn das Display “SEL INC” 1000 anzeigt. Bei darauffolgender Wiederholung (Drücken/Loslassen der ZERO-Taste) ändert sich die Anzeige in einem Zyklus von >100>10>1>0.1>0.01>100>10 usw.

- b) Nachdem die gewünschte Inkrementrate "SEL INC" (0.1, 1, 10, 100 usw.) eingestellt ist, die SPAN-Taste drücken, um diese Einstellung zu bestätigen und den Modus für den numerischen Wert "VALUE" zu aktivieren.

Hinweis: Drückt man die SPAN-Taste im Modus "SEL INC", zeigt das Display den zuletzt gespeicherten numerischen Wert zusammen mit der Meldung "VALUE" in der zweiten Zeile. Der Anwender kann nun den Wert ändern, indem der numerische Wert aufwärts oder abwärts eingestellt wird.

- c) In "VALUE" Modus kann man den numerischen Wert um die in Schritt b) eingestellte Inkrementrate entweder aufwärts (ZERO-Taste) oder abwärts einstellen, indem man entweder die ZERO-Taste oder die SPAN-Taste (aber nicht gleichzeitig) drückt.
- d) Nachdem der gewünschte numerische Wert angezeigt wird, werden die (ZERO + SPAN)-Tasten zusammengedrückt, um den neuen eingegebenen Wert zu bestätigen und zurück in den <SEL INC> Modus zu kehren. Das Display ist wie im Schritt (a) oben beschrieben.
- e) Die Schritte (a) bis (c), wie oben beschrieben, wiederholen, bis der endgültige numerische Wert im Modus "VALUE" erscheint.
- f) Um den endgültigen numerischen Wert in EEPROM zu speichern, die (ZERO + SPAN)-Tasten 2x drücken, 1 x zum Speichern und 1 x zum Verlassen des Programmiermenüs.

Hinweis: 1 x (ZERO+SPAN) Drücken aus "VALUE" Modus bringt den Anwender zurück in den "SEL INC" Modus, Schritt (a). Jedoch nochmaliges Drücken von (ZERO+SPAN)-Tasten (aus "SEL INC" Modus) und dann Loslassen dieser Tasten, wenn das Display "INC OK" Meldung anzeigt, speichert der zuletzt eingegebene Wert und bringt den Anwender zurück in den Messmodus.

- g) Falls der Programmierablauf erfolgreich abgeschlossen ist, zeigt das Display „- DONE-, an. Bei Fehleingabe/ Fehlern wird "BT-ERR" angezeigt. Falls das Display "RANGOV" anzeigt, deutet das darauf hin, dass eine Eingabe des numerischen Wertes außerhalb der Spezifikation liegt.

5.7.4 Drucktastenprogrammierung für einzelne Untermenüs

5.7.4.1 NULLPUNKTABGLEICH (Untermenü 11)

- Zugang zum Programmiermenü durch Drücken von beiden Tasten (ZERO+SPAN) für eine Dauer von ca. 3 Sekunden. Das Display zeigt MENU an und wechselt dann zu "1 TRIM". Somit wird Zugang zu Programmiermenü bestätigt.
- Zugang zu Untermenü "Nullpunktabgleich" mit Drücken von SPAN-Taste bis "11 Z-TRIM" auf Display erscheint.
- Zum Speichern der Einstellungen wird die SPAN-Taste gedrückt bis "-TR-" auf Display erscheint.

Wichtiger Hinweis: Vergewissern Sie sich, dass der Prozessdruck am Messumformer absolut Null beträgt, sonst führt es zu einem inkorrekten Nullpunktoffset. Falls die Einstellung nicht korrekt abgeschlossen ist, führen Sie den Nullpunktabgleich nochmals durch. Dabei sollen alle vorher beschriebenen Schritte ordnungsgemäss durchgeführt werden und ein genauer Null-PV-Wert am Messumformer angelegt werden.

5.7.4.2 NULLPUNKTEINSTELLUNG (Untermenü 12)

– Beispiel zur Änderung des Primärtwerts (“PV”) auf 14

- Zugang zum Programmierungsmenü durch Drücken von beiden Tasten (ZERO+SPAN) für eine Dauer von ca. 3 Sekunden. Das Display zeigt MENU an und wechselt dann zu “1 TRIM”. Somit wird der Zugang zum Programmierungsmenü bestätigt.
- Zugang zum Untermenü “Nullpunktabgleich” durch Drücken der SPAN-Taste bis “11 Z-TRIM” auf dem Display erscheint.
- Zugang zum Untermenü „Nullpunkteinstellung“ durch Drücken der ZERO-Taste drücken bis “12 Z-ADJ” auf dem Display erscheint.
- SPAN-Taste drücken für Zugang zur Funktion “Nullpunkteinstellung”.
- Erscheint “SEL INC” auf Display, wird die ZERO-Taste wiederholt gedrückt bis sich der Anzeigewert auf 10.0 ändert. Durch Drücken der SPAN-Taste wird dieser Wert als Inkrementrate ausgewählt.
- Erscheint “VALUE” auf dem Display, kann der Displaywert aufwärts (ZERO) oder abwärts (SPAN) eingestellt werden bis das Display “10.0” anzeigt. Der Anzeigewert ändert sich aufwärts oder abwärts um einen Faktor 10 (ausgewählt im vorhergehenden Menüpunkt „SEL INC“). Nachdem der Basiswert „10“ angezeigt wird, werden die (ZERO + SPAN)-Tasten zusammengedrückt, um den neuen eingegebenen Wert zu bestätigen und somit zurück zum <SEL INC> Modus zu kehren.
- Erscheint “SEL INC” auf dem Display, ändern Sie den Anzeigenwert auf 1.0 durch einmaliges Drücken der ZERO-Taste. Drücken Sie dann die SPAN-Taste, um diese Einstellung zu bestätigen und den Modus für den numerischen Wert “VALUE” zu aktivieren.
- Nun wird die (ZERO)- oder (SPAN)- Taste gedrückt, um den Anzeigewert um die in „SEL INC“ eingestellte Inkremenrate (1) zu ändern bis auf dem Display “14” erscheint. Drücken Sie die (ZERO + SPAN)-Tasten zusammen bis auf dem Display “SEL INC” erscheint.
- Um den numerischen Wert als 14 zu speichern, drücken Sie die (ZERO + SPAN)-Tasten zusammen bis “IN_OK” auf Display angezeigt wird.
- Nachdem (ZERO + SPAN)-Tasten losgelassen sind, erscheint die Meldung “ZA” auf Display. Somit wird bestätigt, dass Nullpunkteinstellung abgeschlossen ist.
- Falls das Display “BT-ERR” anstatt –ZA- anzeigt, sind alle o.g. Schritte zu wiederholen.
- Falls auf dem Display Fehlermeldung “ADJ-U” oder “ADJ-L” erscheint, liegt der eingegebene numerische Wert für die Nullpunktverschiebung außerhalb der Spezifikation des gelieferten Sensorbereichs.

5.7.4.3 ÄNDERUNG Einheit (Untermenü 21)

- Zugang zum Programmierungsmenü durch Drücken von beiden Tasten (ZERO+SPAN) für eine Dauer von ca. 3 Sekunden. Das Display zeigt MENU an und wechselt dann zu “1 TRIM”. Somit wird der Zugang zum Programmierungsmenü bestätigt.
- Drücken Sie die ZERO-Taste bis “2 SETUP” auf dem Display erscheint.
- Zugang zum Untermenü “Einheit ändern” durch Drücken der SPAN-Taste bis “21 UNIT” auf dem Display erscheint. Drücken Sie erneut die SPAN-Taste zur Aktivierung dieser Funktion bis auf dem Display 211 (xxx) erscheint, wobei “xxx” die zuletzt gespeicherten Einheiten (z.B. bar, kpa, “H2O usw.) sind.

- Drücken Sie wiederholt die ZERO-Taste bis auf dem Display die gewünschte Einheit erscheint. Zum Speichern der Einstellungen und Verlassen des Programmierungsmodus wird nun die SPAN-Taste gedrückt.

5.7.4.4 ÄNDERUNG des Wertes für Messende (Untermenü 22)

- Zugang zum Programmiermenü durch Drücken von beiden Tasten (ZERO+SPAN) für eine Dauer von ca. 3 Sekunden. Das Display zeigt MENU an und wechselt dann zu "1 TRIM". Somit wird der Zugang zum Programmiermenü bestätigt.
- Drücken Sie die ZERO-Taste bis "2 SETUP" auf dem Display erscheint.
- Drücken Sie die SPAN-Taste bis "21 Unit" auf dem Display erscheint.
- Drücken Sie die ZERO-Taste bis "22 U-RNG" auf dem Display erscheint.
 - Aktivierung des Untermenüs "Änderung des Wertes für Messende" durch Drücken der SPAN-Taste.
 - Folgen Sie den im Abschnitt 5.7.3.3 beschriebenen Ablauf zur Eingabe des gewünschten Wertes für das Messende.

5.7.4.5 ÄNDERUNG des Wertes für Messanfang (Untermenü 23)

- Zugang zum Programmiermenü durch Drücken von beiden Tasten (ZERO+SPAN) für eine Dauer von ca. 3 Sekunden. Das Display zeigt MENU an und wechselt dann zu "1 TRIM". Somit wird der Zugang zum Programmiermenü bestätigt.
- Drücken Sie die ZERO-Taste bis "2 SETUP" auf dem Display erscheint.
- Drücken Sie die SPAN-Taste bis "21 Unit" auf dem Display erscheint.
- Drücken Sie die ZERO-Taste bis "22 U-RNG" auf dem Display erscheint.
- Drücken Sie die ZERO-Taste bis "23 L-RNG" auf dem Display erscheint.
- Aktivierung des Untermenüs "Änderung des Wertes für Meßanfang" durch Drücken der SPAN-Taste.
- Folgen Sie den im Abschnitt 5.7.3.3 beschriebenen Ablauf zur Eingabe des gewünschten Wertes für den Messanfang.

Hinweis: Bei Eingabe von numerischen Werten für Messende/ Messanfang stellen Sie sicher, dass die eingegebenen Werte innerhalb der zulässigen min./max. Spezifikation des jeweiligen Sensors liegen. Nur wenn das Display –DONE- anzeigt, wird der Messumformer seine gespeicherte Konfiguration aktualisieren und neue Werte annehmen. Falls die eingegebenen Werte außerhalb der Sensorspezifikation liegen, wird der Messumformer die Eingabe verwerfen, Fehlermeldung „RNGOVR“ anzeigen und die zuvor gespeicherten Werte beibehalten.

5.7.4.6 ÄNDERUNG der Dämpfung (Untermenü 24)

- Zugang zum Programmiermenü durch Drücken von beiden Tasten (ZERO+SPAN) für eine Dauer von ca. 3 Sekunden. Das Display zeigt MENU an und wechselt dann zu "1 TRIM". Somit wird der Zugang zum Programmiermenü bestätigt.
- Drücken Sie die ZERO-Taste bis "2 SETUP" auf dem Display erscheint.
- Drücken Sie die SPAN-Taste bis "21 Unit" auf dem Display erscheint.
- Drücken Sie die ZERO-Taste bis "22 U-RNG" auf dem Display erscheint.
 - Drücken Sie die ZERO-Taste bis "23 L-RNG" auf dem Display erscheint.
 - Drücken Sie die ZERO-Taste bis " 24 DAMP " auf dem Display erscheint.

- Aktivierung des Untermenüs "Änderung der Dämpfung (in Sekunden)" durch Drücken der SPAN-Taste bis auf dem Display 241 (xxxx) erscheint, wobei "xxxx" der zuletzt gespeicherte Dämpfungswert ist.
- Folgen Sie den im Abschnitt 5.7.3.3 beschriebenen Ablauf zur Eingabe des gewünschten Dämpfungswertes (in Sekunden).

5.7.4.7 ÄNDERUNG LCD-Modus (zyklisch od. feste Anzeige) (Untermenü 31)

- Zugang zum Programmiermenü durch Drücken von beiden Tasten (ZERO+SPAN) für eine Dauer von ca. 3 Sekunden. Das Display zeigt MENU an und wechselt dann zu "1 TRIM". Somit wird der Zugang zum Programmiermenü bestätigt.
- Drücken Sie die ZERO-Taste bis "2 SETUP" auf dem Display erscheint.
- Drücken Sie die ZERO-Taste bis "3 LCD" auf dem Display erscheint.
- Zugang zum Untermenü "ÄNDERUNG LCD-Modus" durch Drücken der SPAN-Taste bis "31 LCD-MD" auf dem Display erscheint. Drücken Sie die SPAN-Taste zur Aktivierung dieser Funktion.
- Drücken Sie wiederholt die ZERO-Taste bis der gewünschte Display-Modus erscheint (siehe nachfolgende Tabelle für unterschiedliche Menü-Optionen).

LCD-Meldung	Definition	Beschreibung	Bem.
NOR_RO	Rotations-Normalmodus	Zyklische Anzeige des Wertes mit den Einheiten PV (siehe Kap.6.4.1), %, mA auf der LCD-Anzeige	
NOR_PV	PV-Normalmodus	Anzeige nur vom gemessenen PV-Wertes auf der LCD-Anzeige	
NOR_%	%-Normalmodus	Anzeige der % des Kal.-Bereiches des gemessenen PV-Wertes auf der LCD-Anzeige	
NOR_mA	mA-Normalmodus	Anzeige von 4 ~ 20 mA-Wert als Funktion von gemessenem PV-Wert auf der LCD-Anzeige	
ENG_RO	Rotations-Engineeringmodus	Zyklische Anzeige des Engineering-PV Wertes mit den Einheiten, Engineering-%, Engineering-mA auf der LCD-Anzeige	
ENG_PV	PV-Engineeringmodus	Anzeige d. geänderten PV-Wertes mit geänd. Engineering-Bereich	

- Zum Speichern der Einstellungen und Verlassen des Programmiermodus wird nun die SPAN-Taste gedrückt, bis „DONE“ auf dem Display erscheint.

Hinweis: Wählen Sie immer nur einen der NOR („Normal“)-Modi aus. Obwohl unterschiedliche ENG („Engineering“)-Modi aus diesem Untermenü zur Verfügung stehen, ist eine Auswahl dieser Modi ohne werkseitige (oder anhand eines externen tragbaren HHC-Konfigurators) Voreinstellungen der Parameter wie technische Einheiten, Linear/ Wurzelfunktionen usw. (falls bestellt) nicht empfehlenswert. Mit einem aktivierten „Engineering“-Modus erhält der Anwender eine zusätzliche Flexibilität bei der Konfiguration der LCD-Anzeige, um über die aktuellen Messumformerfunktionen hinaus benutzerdefinierte Einstellungen

vorzunehmen. Man kann mit „Engineering“-Modus individuelle Maßeinheiten, technische Einheiten für Durchfluss, Gesamtvolumen und Füllstand, unterschiedliche Skalierung der Werte für Messende/ Messanfang, Linearmodus usw. unabhängig von den in den vorigen Abschnitten beschriebenen Funktionen programmieren.

5.7.4.8 ÄNDERUNG der LCD-Auflösung (Dezimalstelle) (Untermenü 32)

- Zugang zum Programmierungsmenu durch Drücken von beiden Tasten (ZERO+SPAN) für eine Dauer von ca. 3 Sekunden. Das Display zeigt MENU an und wechselt dann zu "1 TRIM". Somit wird der Zugang zum Programmierungsmenu bestätigt.
- Drücken Sie die ZERO-Taste bis "2 SETUP" auf dem Display erscheint.
- Drücken Sie die ZERO-Taste bis "3 LCD" auf dem Display erscheint.
- Drücken Sie die SPAN-Taste bis "31 LCD-MD" auf dem Display erscheint.
- Drücken Sie die ZERO-Taste bis "32 DEC-PL" auf dem Display erscheint.
- Drücken Sie die SPAN-Taste zur Aktivierung dieser Funktion. Alle möglichen Auflösungen sind in der nachfolgenden Tabelle angegeben.
- Drücken Sie die ZERO-Taste wiederholt bis die gewünschte LCD-Auflösung erscheint (siehe nachfolgende Tabelle der unterschiedlichen Optionen für das Dezimalstellenformat).
- Zum Speichern der Einstellungen und Verlassen des Programmiermodus wird nun die SPAN-Taste gedrückt.

Display	Beschreibung	max. Wert
AUTO	Automatische LCD-Auflösung	99999
5 – 0	Kein Dezimalpunkt	99999
4 – 1	Anzeige mit einem Dezimalpunkt	9999.9
*3 – 2	Anzeige mit zwei Dezimalpunkten	999.99
2 – 3	Anzeige mit drei Dezimalpunkten	99.999
1 – 4	Anzeige mit vier Dezimalpunkten	9.9999

*3-2 Format wird für mA- und %-Anzeige unabhängig von anderen Einstellungen angezeigt.

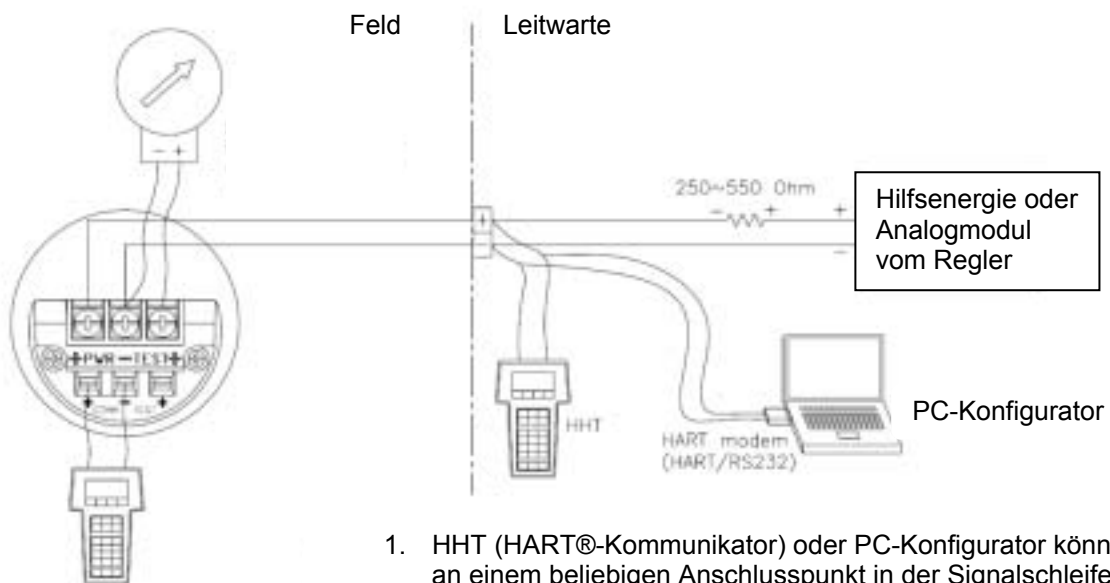
- Der eingestellte Wert ist auf die angezeigten "PV"-Wert und „Engineering“-Wert anzuwenden.
 - Auf Display erscheint "LCD_OV" und die aktuell eingestellte Einheit, wenn der Druck den eingestellten Grenzwert überschreitet.
- Siehe Anhang I der angezeigten LCD-Meldungen und Drucktasten-Fehlermeldungen.

5.8 Elektrischer Anschluss für Handterminal/ Amperemeter

Der Druckmessumformer PAS kann entweder vor oder nach dem Einbau mit einem HART®-Handterminal (HHT) oder PC-Konfigurator in Betrieb genommen werden. Eine vollständige Inbetriebnahme besteht aus Konfiguration und/ oder Überprüfung der Messumformer-Konfigurationsdaten, Kontrolle der Messschleife und Nullpunktgleich.

▲ TEST-Klemmen können zum Anschluss an ein Amperemeter zur Messung des Stromausgangs (ohne Trennung der Strommessschleife) oder zum Anschluss einer Fernanzeige benutzt werden. Wird ein HART®-Handterminal direkt an die TEST-Klemmen angeschlossen, erfolgt keine HART®-Kommunikation.

Es werden als „COMM“ markierte Klemmen zum Anschluss eines externen HART®-MASTER benutzt. Zur HART®-Kommunikation oder PC-Konfiguration muss ein Widerstand von 250 ~ 550 Ohm in der Stromschleife sichergestellt sein. Bei Bedarf wird ein Widerstand von 250 Ohm in die Schleife geschaltet, um die digitale Kommunikation zu ermöglichen. Zur einwandfreien Messung des Stromausgangs 4 ~ 20 mA ist eine Hilfsenergie von 11,9 ~ 45 VDC an den Spannungsversorgungsklemmen (+) und (-) erforderlich.



1. HHT (HART®-Kommunikator) oder PC-Konfigurator können an einem beliebigen Anschlusspunkt in der Signalschleife angeschlossen werden.
2. Zur HART®-Kommunikation ist ein Schleifenwiderstand von 250~500 ohm @ 24 VDC erforderlich.
3. Der Messumformer arbeitet bei einer Betriebsspannung zwischen 11,9 und 45 VDC
 - 11,9 ~ 45 VDC für allgemeine Anwendung
 - 17.4 ~ 45 VDC für HART®-Kommunikation

Abbildung 5-5: Anschluss des Messumformers mit einem HART®-Handterminal (HHT)

6. Einbau

6.1 Übersicht

Die in diesem Kapitel 6 enthaltenen Informationen beziehen sich auf die Einbauhinweise. Maßzeichnungen für unterschiedliche PAS-Ausführungen und Montagekonfigurationen des Messumformers sind ebenfalls in diesem Kapitel enthalten.

6.2 Sicherheitshinweise

Bei den Arbeitsabläufen und Hinweisen, die in diesem Kapitel beschrieben werden, können besondere Vorsichtsmaßnahmen erforderlich sein, um die Sicherheit des Personals zu gewährleisten. Informationen, die sich auf potenzielle Sicherheitsangelegenheiten beziehen, sind durch das Warnsymbol ▲ gekennzeichnet. Lesen Sie die folgenden Sicherheitshinweise, bevor Sie eine Arbeit durchführen, vor deren Beschreibung dieses Symbol steht.

6.3 Warnungen

▲ Warnung

Explosionen können den Tod oder schwere Verletzungen zur Folge haben:

- ❖ Bei einer Installationen mit Ex-Schutz/druckfester Kapselung die Messumformer-Gehäusedeckel nicht entfernen, wenn der Stromkreis unter Spannung steht.
- ❖ Es müssen beide Deckel des Geräts vollkommen verschlossen/ingerastet sein, damit den Anforderungen an den Explosionsschutz entsprochen wird.

▲ Warnung

Elektrische Schläge können den Tod oder schwere Verletzungen zur Folge haben:

- ❖ Der Messumformer darf nur vom qualifizierten und geschulten Personal eingebaut werden.

▲ Warnung

❖ Ein in einen Prozess integriertes Gerät steht unter Druck. Lösen Sie niemals die Flanschbolzen oder ziehen diese fest, da dies zu einem gefährlichen Herausspritzen des Prozessmediums führen kann.

- ❖ Sollte das angesammelte Prozessmedium giftig oder auf sonstige Weise gefährlich sein, lassen Sie besondere Vorsicht walten, um selbst für den Ausbau des Gerätes (aus dem Prozess) für Wartungszwecke zu verhindern, dass das Medium in Kontakt mit dem Körper kommt oder dessen Dämpfe eingeatmet werden.

▲ Warnung

Stromschläge können den Tod oder schwere Verletzungen zur Folge haben:

- ❖ Falls der Messumformer in einer Umgebung eingebaut wird, in der Hochspannung anliegt z.B. Hochspannungsleitung, kann höchst wahrscheinlich auch in der Signalleitung Hochspannung induziert werden.
- ❖ Den Kontakt mit Leitungsadern und Anschlussklemmen meiden. Elektrische Spannung an den Leitungsadern kann zu elektrischen Schlägen führen.

▲ Warnung

Prozessleckage kann den Tod oder schwere Verletzungen zur Folge haben:

- ❖ Dafür sorgen, dass das Gerät nach dem Einbau dicht ist, bevor es mit Druck beaufschlagt wird. Auf Leckagen ist in regelmäßigen Abständen zu prüfen.

6.4 Inbetriebnahme auf der Werkbank mit einem Handterminal

Einsatz eines HART®-Handterminals ist vor oder nach dem Einbau möglich. Jedoch ist es empfehlenswert, sich mit allen Handgriffen und Funktionen vor der Inbetriebnahme vertraut zu machen. Im Klang guter Ingenieurpraxis sollte deshalb wie im folgenden Ablaufdiagramm vorgegangen werden:

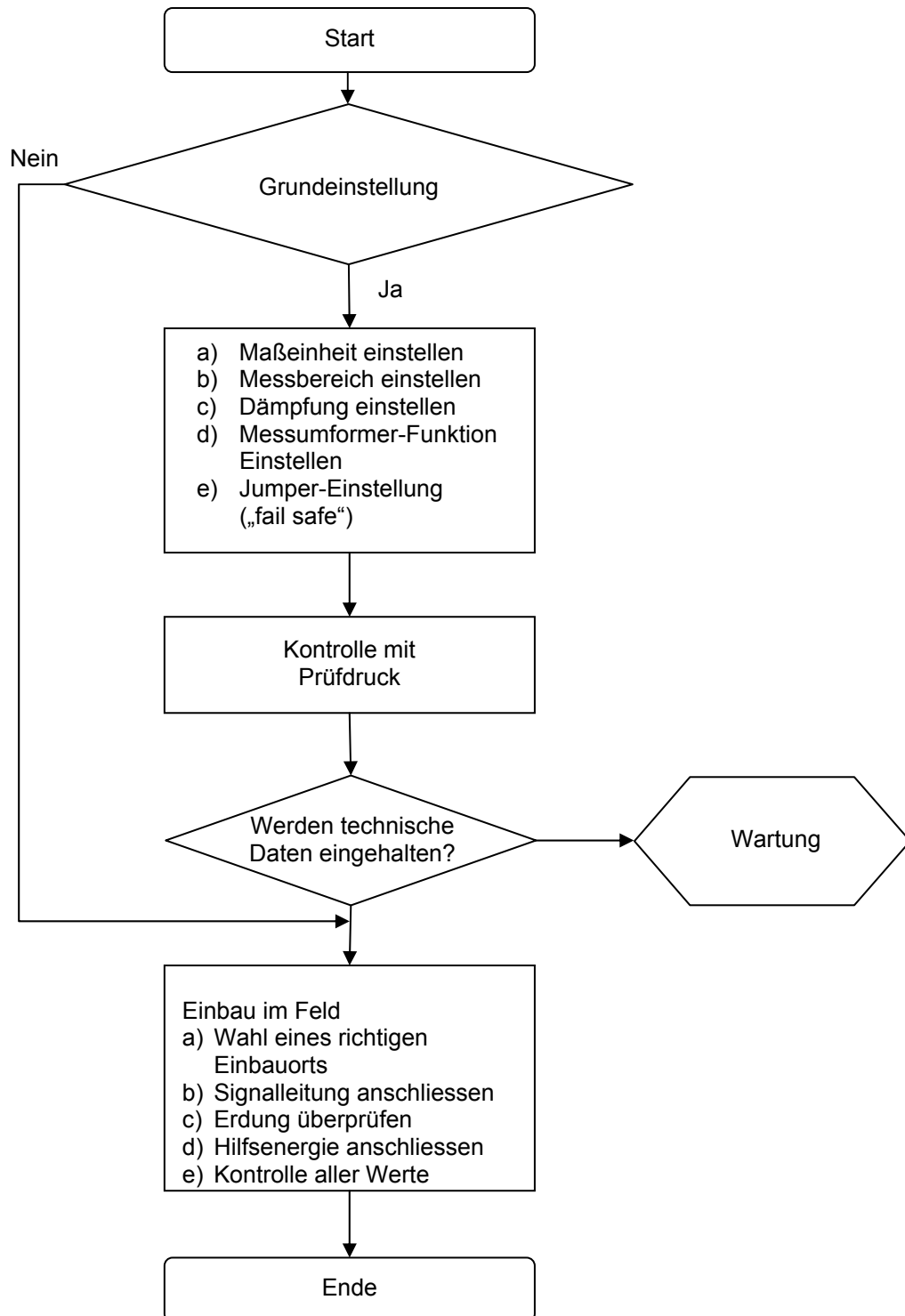


Abbildung 6-1: Inbetriebnahme-Ablaufdiagramm

6.5 Allgemeine Hinweise

Bei dem Messumformer PAS kommt ein piezoresistiver Sensor zum Einsatz. Ändert sich der Druck am Sensor, werden mögliche Null-Offset (Nullpunktverschiebungen) als Druckänderungen auf das 4...20 mA Analogausgangssignal übertragen. Deshalb sollte das Gerät so nah wie möglich am Prozess eingebaut und eine Minimallänge für die Impulsleitung verwendet werden, um die bestmögliche Genauigkeit zu erzielen. Dabei sollten jedoch die Notwendigkeit eines leichten Zugangs zum Gerät, die Sicherheit des Personals, die Möglichkeit einer Vor-Ort-Kalibrierung und eine geeignete Geräteumgebung berücksichtigt werden. Allgemein ausgedrückt, sollte der Messumformer so eingebaut werden, dass Schwingungen, Erschütterungen und Temperaturschwankungen auf ein Mindestmaß reduziert werden.

6.6 Elektrische Hinweise

Das Messumformergehäuse besteht aus zwei Teilen. Auf der vorderen Seite befindet sich das elektronische Modul und auf der hinteren die Anschlussklemmleiste. Die Klemmenseite wird als "Field Terminal" (Feldanschluss) außen am Messumformergehäuse zur einfachen Erkennung gekennzeichnet. Wenn der hintere Gehäusedeckel geöffnet wird, ist die im Gehäuseinneren liegende Anschlussklemmleiste ersichtlich. Die Anschlussklemmleiste hat eine eindeutige Kennzeichnung für die Polarität der Hilfsenergie und für die TEST- und Kommunikations-Anschlüsse. Beim Anschluss der Hilfsenergie ist die Polung an der Klemmleiste zu beachten. Ein HART®-Handterminal wird an den Anschluss "COMM" (unter dem Anschluss für Hilfsenergie) geklemmt. Ein Feld-Anzeigegerät oder ein Amperemeter wird an den Anschluss "TEST" angeschlossen. Obwohl das Gerät verpolungssicher ist, ist eine Verpolung an TEST-Anschlüssen zum Schutz der internen Schutzdioden zu vermeiden.

6.6.1 Hilfsenergie

Für den Betrieb des Messumformers ist eine externe Hilfsenergie erforderlich. Der Messumformer arbeitet bei einer Betriebsspannung zwischen 11,9 und 45 VDC (Gleichspannung). Die Welligkeit der Gleichspannungsversorgung muss unter 2 % liegen. Ein Verpolungsschutz ist standardmäßig vorhanden. Die Gesamtbürde des Messkreises errechnet sich aus der Summe der Widerstandswerte der Signalleitungen und des Lastwiderstands des Reglers, der Anzeige und allen anderen Geräten im Messkreis.

$$\text{Max. Bürde } [\Omega] = (U-11,9) [V_{DC}] / 0,022 [mA]$$

Zur Kommunikation über HART® ist eine minimale Bürde von 250~550 Ω (@24 Vdc) erforderlich.

6.7 Elektrischer Anschluss

6.7.1 Vorsichtsmaßnahmen beim elektrischen Anschluss

- (1) Kabel möglichst nicht in der Nähe von elektrischen Störquellen wie z.B. kapazitive Transformatoren, Motoren oder Stromversorgungsleitungen verlegen.
- (2) Vor Anschluss der elektrischen Leitung die Verschlussstopfen durch geeignete Kabelverschraubungen ersetzen. Nicht verwendete Leitungseinführungen verschließen und abdichten.
- (3) Gewinde der Kabelverschraubungen gegen das Eindringen von Wasser abdichten. (Es wird Silikon empfohlen, da es nicht aushärtet.)
- (4) Keine Signalleitungen zusammen mit Stromversorgungsleitungen in der gleichen Kabelführung verlegen, um Störgeräusch auf die Signalleitungen zu minimieren.
- (5) Die Verdrahtung, wenn erforderlich, mit einer Abtropfschlaufe installieren. Die Abtropfschlaufe muss so angeordnet sein, dass sich der tiefste Punkt unterhalb der Leitungseinführungen und des Messumformergehäuses befindet.
- (6) Die Installation dieses Messumformers in explosionsgefährdeten Umgebungen muss gemäß den lokalen, nationalen und internationalen Normen, Vorschriften und Empfehlungen erfolgen.

6.7.2 Auswahl des Verkabelungsmaterials

- (1) Verdrillte Adernpaare erzielen die besten Ergebnisse. In Umgebungen mit starken elektromagnetischen/hochfrequenten Störungen (EMI/RFI) sollten abgeschirmte, verdrillte Adernpaare verwendet werden.
- (2) Es soll abgeschirmtes PVC-isoliertes Kabel oder normale Leitung mit einer Spannungsfestigkeit von mindestens 600 V oder Kabel derselben Klasse verwendet werden. Um eine ordnungsgemäße Kommunikation zu sichern, sollten Sie ein Kabel mit einem min. Leitungsquerschnitt von 0,2 mm² (AWG 24) verwenden, max. Länge 1 500 m. In Bereichen mit höher oder niedriger Umgebungstemperatur sind für solche Temperaturen geeignete Leitungen oder Kabel zu verwenden.
- (3) In Umgebungen, in denen Öl, Lösungsmittel, giftige Gase oder Flüssigkeiten vorhanden sind, müssen ebenfalls geeignete Leitungen verwendet werden.
- (4) Das Anklemmen der Leitungen muss ohne Verwendung von Lötösen erfolgen. Es werden isolierte Quetschkabelschuhe zum Anklemmen empfohlen.

6.7.3 Verbinden der externen Verkabelung mit dem Klemmgehäuse des Messumformers

Das Verdrahten erfolgt wie im Folgenden erläutert:

- (1) Den Gehäusedeckel auf der mit „FIELD TERMINALS“ (Feldanschlussklemmen) markierten Seite entfernen. Es dürfen keine Deckel in einer explosiven Umgebung geöffnet werden, wenn die Schaltung unter Spannung steht.
- (2) Die Hilfsenergie wird an den Klemmen "+PWR" (links) und "-" in der Mitte angeschlossen. Die Hilfsenergie darf nicht an "+" der mit "TEST" gekennzeichneten Klemme angeschlossen werden. Dadurch wird die für den Anschluss "TEST" benötigte Prüfdiode zerstört.
- (3) Nicht verwendete Kabelführungen verschliessen und gegen Eintritt von Feuchtigkeit und explosiven Gase ins Klemmgehäuse abdichten.
- (4) Die Signalleitung darf nicht zusammen mit Leitung für Wechselspannung oder mit Hochspannungsleitungen verlegt werden. Liegt Erdpotenzial an, wird eine Seite der Signalschleife geerdet, während das andere Ende nicht geerdet wird.
- (5) Zur sicheren Erdung wird die dafür vorgesehene Schraubklemme fest angezogen. Es dürfen keine Wackelkontakte vorhanden sein.
- (6) Die Deckel des Messumformers werden wieder angebracht. Speziell bei Einsatz des Messumformers in einem explosiven Umgebungsbereich sind die Explosionsschutzvorschriften einzuhalten.
- (7) Achtung! Es darf keine Hochspannung (Wechselspannung) an die Messumformeranschlüsse angelegt werden. Das kann Schäden am Messumformer verursachen.
- (8) Es sollen zur Vermeidung externer Stromschläge Überspannungsschutzgeräte verwendet werden.
- (9) Zwecks HART-Kommunikation ist ein Widerstand von 250 ~ 600 Ω (zwischen Hilfsenergie und Messumformer) in die Stromschleife zu schalten. Ein Schema zur Verdrahtung ist in Abbildung 5-2 dargestellt.

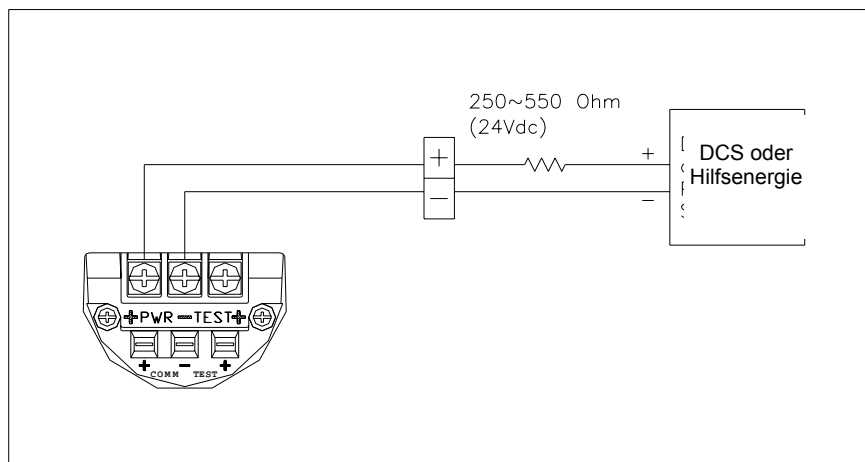


Abbildung 6-2: Anschluss an die Messumformer-Klemmleiste

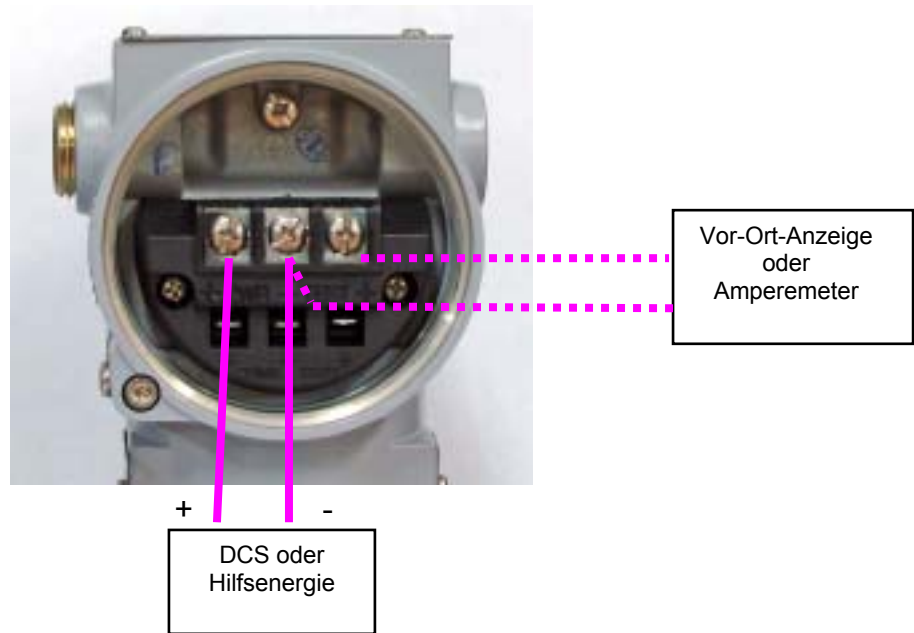


Abbildung 6-3: Ansicht der Messumformer-Klemmleiste

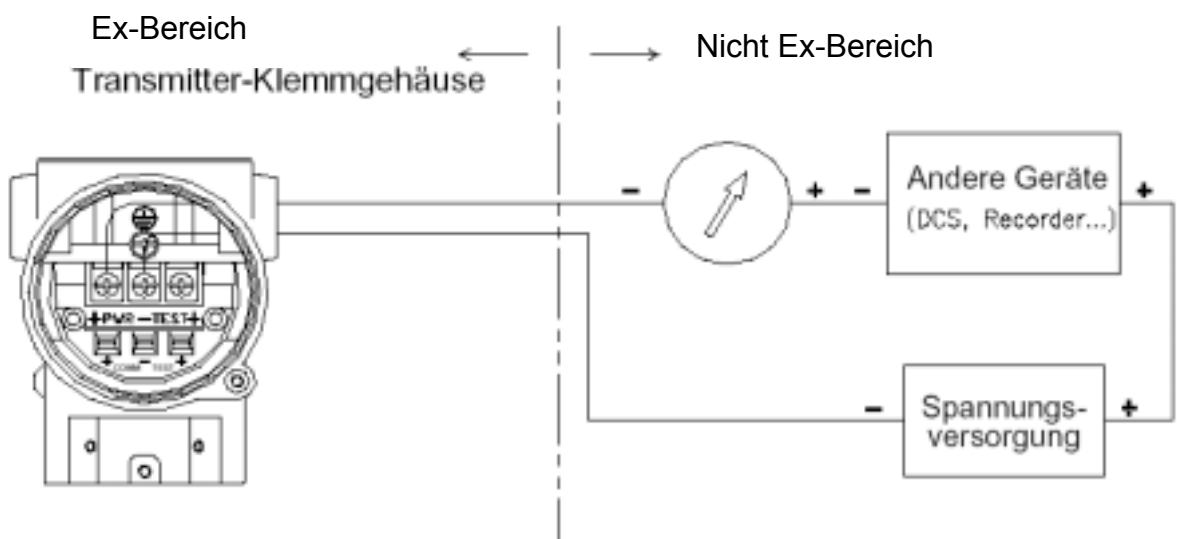
6.7.4 Verkabelung

A. Schleifenkonfiguration

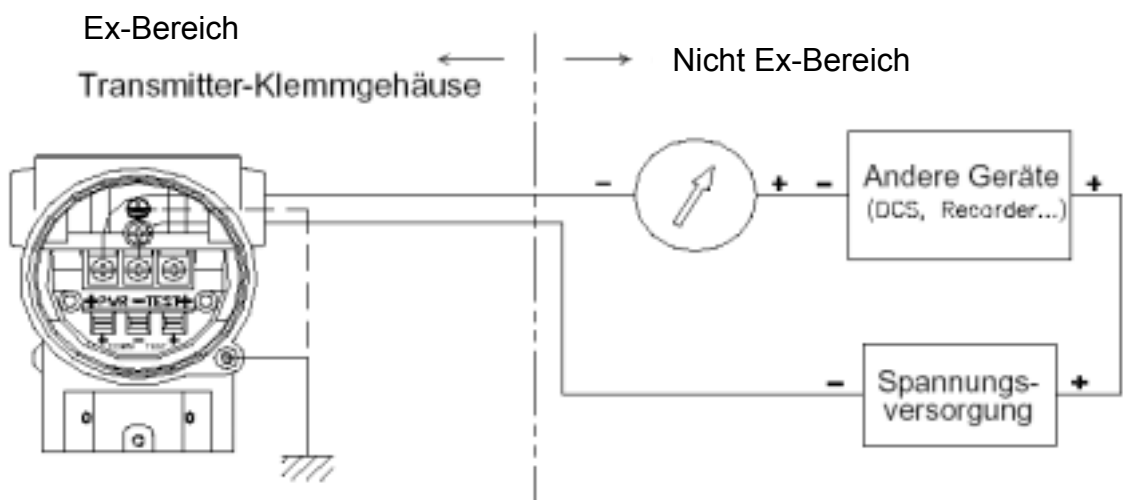
KOBOLD Messumformer der Baureihe PAS verwenden ein Zweileitersystem für die Stromversorgung, die Übertragung von 4 ~ 20 mA Analogsignal und für die digitale HART®-Übertragung.

Für die Messumformerschleife wird eine Gleichstromversorgung benötigt. Der Messumformer und der Verteiler werden, wie nachfolgend dargestellt, miteinander verbunden.

- (1) Nicht explosionsgeschützte/ nicht druckgekapselte Ausführung



- (2) Explosionsgeschützte/ Druckgekapselte Ausführung



B. Installation der Verkabelung

(1) Allgemeine Ausführung

Verlegen Sie die Verkabelung in einem Metallschutzrohr oder wasserdichten Kabelverschraubungen.

Tragen Sie zum Schutz vor eindringendem Wasser ein nicht aushärtendes Dichtmittel an der Kabelführung zum Klemmgehäuse und auf die Gewinde des flexiblen Metallschlauchs auf.

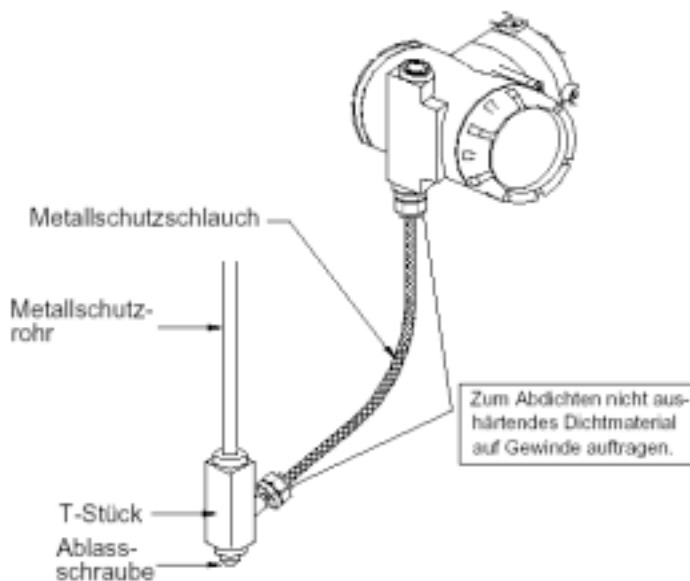
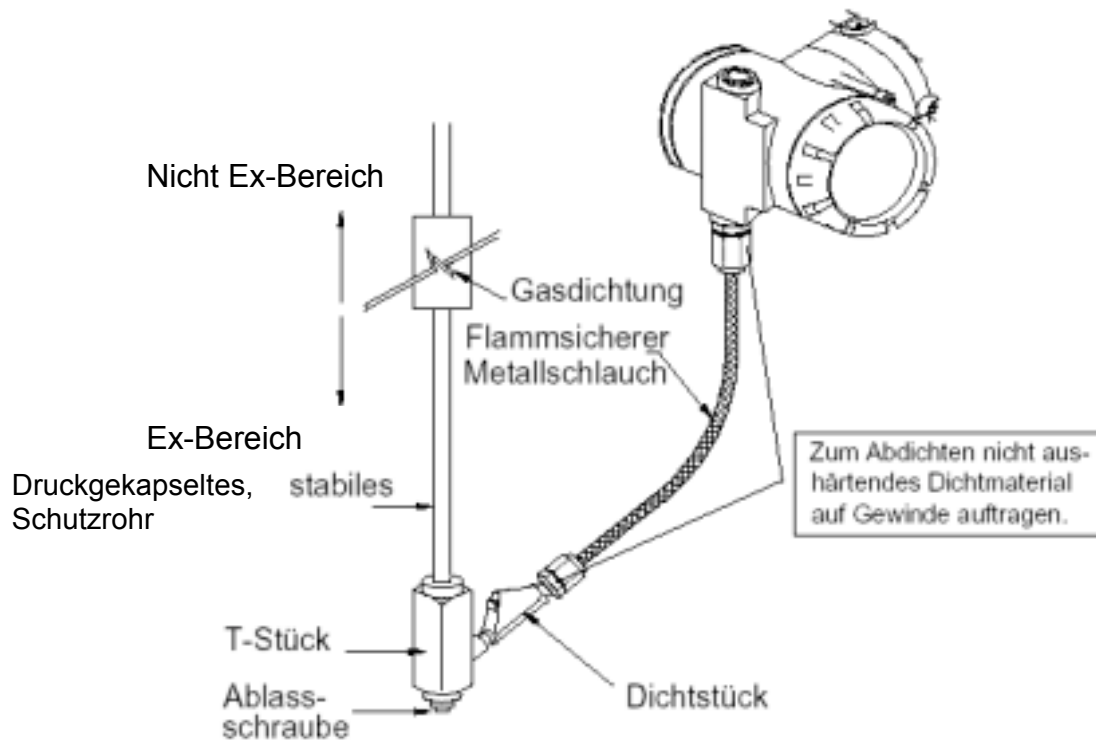


Abbildung 6-4a: Typische Verkabelung anhand eines flexiblen Metallschlauchs

(2) Verkabelung der druckgekapselten Ausführung anhand eines Metallschutzrohrs (Abbildung 6-4b)

- Für eine dichte Ausführung muss an der Kabeldurchführung des Klemmgehäuses ein Dichtstück vorgesehen werden.
- Tragen Sie zur Wasserdichtigkeit ein nicht aushärtendes Dichtmittel an den Gewinden der Kabelführung am Klemmgehäuse, des flexiblen Metallschutzrohrs und des Dichtstücks auf.



Zum Abdichten des Dichtstücks/Schlauch nach dem Verkabeln ist eine Dichtmasse zu verwenden.

Abbildung 6-4b: Typische Verkabelung unter Verwendung von druckgekapselten Metallschutzrohren

6.7.5 Erdung

- (a) Die Erdung hat nach den typischen Vorgaben (Erdungswiderstand 10 Ohm oder darunter) zu erfolgen. Eine Erdung unter 10 Ohm ist für explosionsgeschützte Ausführung erforderlich.

Achtung! Bei eingebautem Überspannungsableiter muss die Erdung den Vorgaben (Erdungswiderstand 1 Ohm oder kleiner) entsprechen.

- (b) Es befinden sich innerhalb und außerhalb des Klemmgehäuses Erdungsklemmen. Es kann eine dieser beiden Klemmen für die Erdung verwendet werden.
- (c) Verwenden Sie zum Erden PVC-isoliertes Kabel mit einer Spannungsfestigkeit von mindestens 600 V.

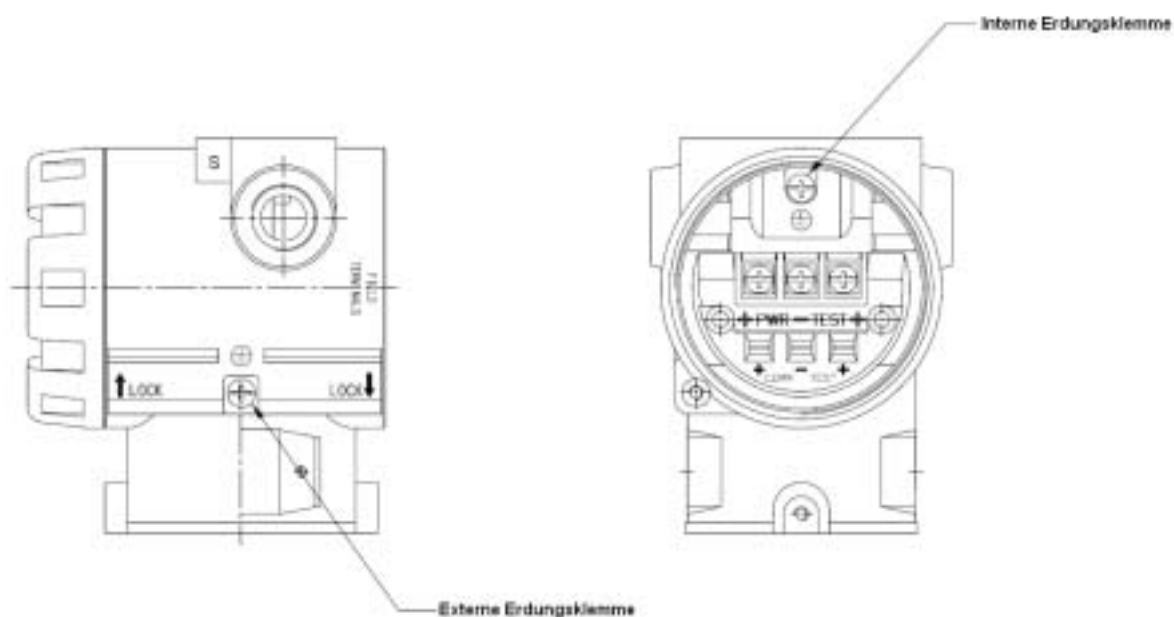


Abbildung 6-5 SMART Druckmessumformer PAS interne und externe Erdungsklemme

6.7.6 Versorgungsspannung und Bürde

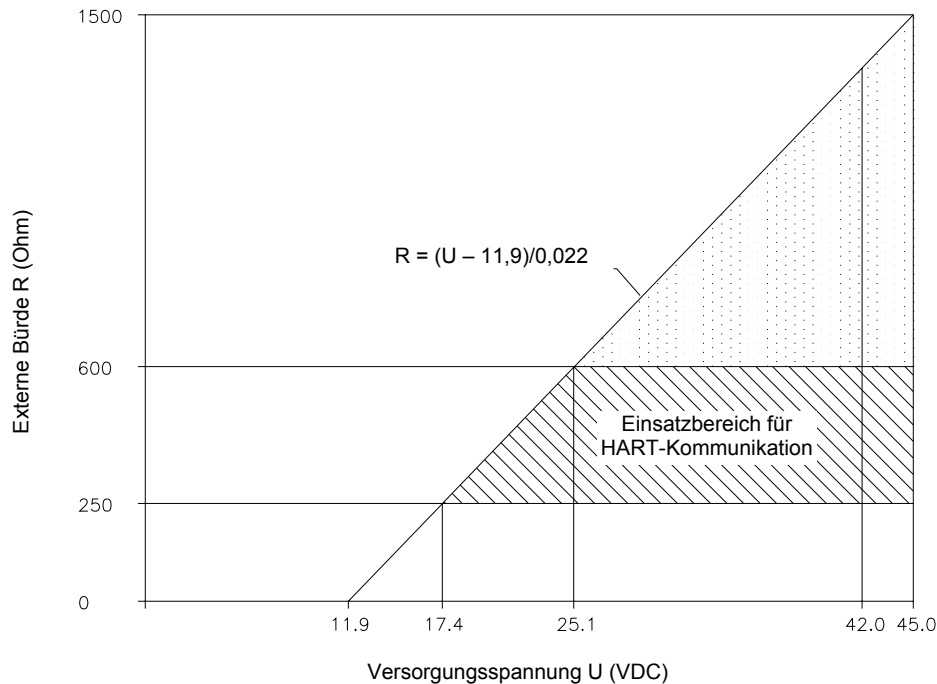
Die externe Bürde liegt in dem Bereich, die in der nachfolgenden Abbildung dargestellt ist. Die Gesamtbürde des Messkreises errechnet sich aus der Summe der Widerstandswerte der Signalleitungen und des Lastwiderstands des Reglers, der Anzeige und allen anderen Geräten im Messkreis. Da die Angabe über die Gleichspannungsversorgung lautet:

- Allgemeiner Einsatz: 11,9 bis 45 VDC
- Hart®-Kommunikation: 17,4 bis 45 VDC

und der maximale Schleifenstrom 24 mA beträgt, ergibt sich eine Bürde R:

$$R = (U - 11,9) / 0,022 \quad (U = \text{Hilfsenergie})$$

Achtung! Bei einem eigensicheren Messumformer gehört zur externen Bürde auch der Widerstand der eigensicheren Barrieren, sofern vorhanden.



6.8 Mechanische Einbau-Hinweise

Die Abbildung 6-6 ist eine Maßzeichnung von PAS. Ein Montagebeispiel und entsprechende Maßzeichnungen sind auf der Abbildung 6-7 dargestellt.

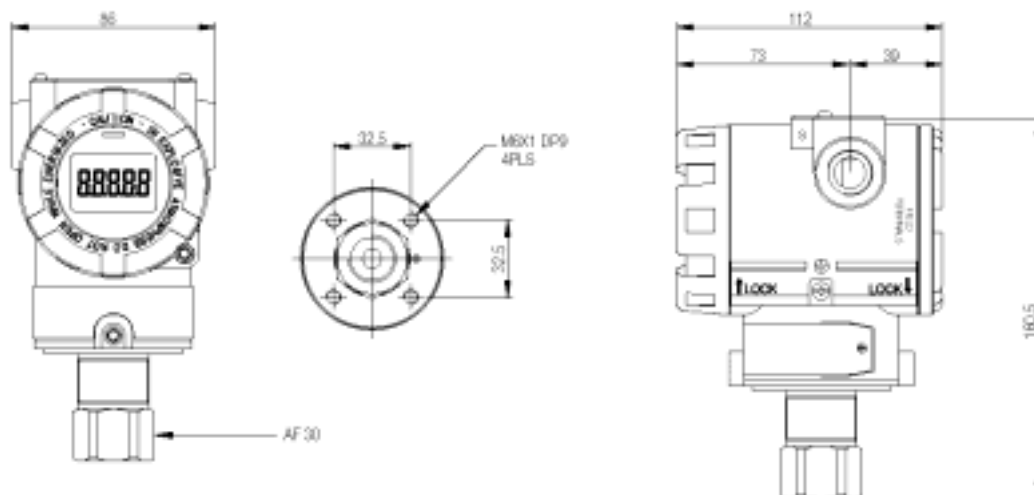
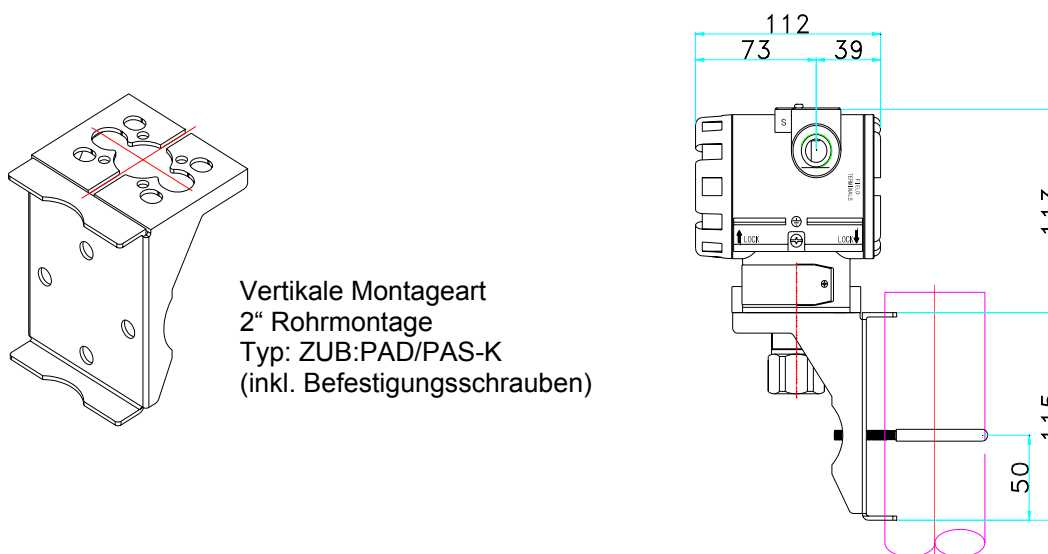


Abbildung 6-6: Allgemeine Maßzeichnung – Typ PAS



Vertikale Montageart
2" Rohrmontage
Typ: ZUB:PAD/PAS-K
(inkl. Befestigungsschrauben)

Abbildung 6-7: Typische Montagehalterungen

Hinweis: Der Drehmoment nicht direkt auf das Elektronikgehäuse übertragen. Zur Vermeidung von Beschädigungen ist der Drehmoment nur auf den Sechskant-Prozessanschluss anzubringen.

6.8.1 Montage

Für die Montage benötigen die Geräte eine stabile Halterung. Bei starken Vibrationen empfiehlt sich die 50mm Rohrmontage anhand geeigneter Montagehalterungen, die als Option erhältlich sind. KOBOLD bietet 2 x Montagehalterungen aus Edelstahl an. Diese beinhalten eine Winkelkonsole und eine Flachkonsole.

6.8.2 Zugänglichkeit des Geräts

Bei der Wahl des Einbauortes des Geräts können folgende Optionen berücksichtigt werden:

- (1) Klemmenseite des Geräts: Der Einbauort muss genügend Platz bieten, um den Zugang zu den Anschlussklemmen und das Entfernen der Gerätedeckel zu ermöglichen.
- (2) Beim Gerät mit LCD-Anzeige sollte die vordere Geräteseite genug Platz zum Entfernen des Gerätedeckels bieten.
- (3) Drehbarkeit des Gehäuses: Das Gehäuse kann bis zu 180° in Uhrzeigersinn und bis zu 90° in Gegenuhrzeigersinn gedreht werden, um einfachen Zugang zur vorderen (oder hinteren) Geräteseite zu gewähren. Zur Gehäusedrehung ist die am Gerätehals befindliche Sicherungsmutter zu lösen und sicherzustellen, dass die Sensorkabelanschlüsse nicht beschädigt werden.
- (4) LCD-Modul kann um 90° in Uhrzeigersinn oder Gegenuhrzeigersinn gedreht werden, falls gewünscht.

6.9 Umweltbezogene Hinweise

6.9.1 Einfluss der Umgebungstemperatur

Installieren Sie das Gerät in einer Umgebung mit einem Temperaturbereich von -40°C ~ 80°C. Für den Dauereinsatz ist jedoch eine Umgebungstemperatur von -20°C ~ 60°C zu empfehlen. Beim Einsatz für längere Zeiträume über einer Umgebungstemperatur von -20°C ~ 60°C hinaus sind geeignete zusätzliche Maßnahmen in Erwägung zu ziehen, um die Wärme abzuführen.

6.9.2 Giftige und feuchte Umgebung

Das Gehäuse des PAS bietet Schutz vor Feuchtigkeit oder giftigen Substanzen vorausgesetzt, dass die vorderen und hinteren Deckel mit geeigneten Dichtungen vollständig verschlossen/ eingerastet sind. Die Seite mit der elektronischen Schaltung ist von der Klemmenseite getrennt. Es könnte jedoch über das Schutzrohr (Kabelkanal) Feuchtigkeit in das Gerätegehäuse eindringen. Um Feuchteansammlung auszuschließen, sollte die Gerätehöhe oberhalb der Schutzrohrhöhe (Kabelkanalhöhe) liegen. Darüber hinaus sind zum Schutz vor eindringendem Wasser ein nicht aushärtendes geeignetes wasserfestes Dichtmittel an der Kabeldurchführung zum Klemmgehäuse und auf die Gewinde der Metallschläuche aufzutragen.

6.9.3 Einbau in explosionsgefährdeten Bereichen

Der Messumformer ist mit einem explosionsgeschützten druckfesten Gehäuse versehen und entsprechend markiert (nur wenn so bestellt). Die Installationsumgebung des Messumformers muss nachweislich den Vorschriften des Explosionsschutzes entsprechen.

7. Online-Betrieb

7.1 Übersicht

Dieses Kapitel beschreibt die Konfigurierung der Funktionen des Smart Druckmessumformers PAS. Der Messumformer kann in Online- oder Offline-Betrieb konfiguriert werden. Im Online-Konfigurationsmodus muss ein HHT (HART®-Handterminals) angeschlossen werden. Im Falle einer Multidrop-Kommunikation ist jedem am HART®-Bus angeschlossenen Gerät eine eindeutige HART®-Geräte-ID zuzuordnen

7.2 Sicherheitshinweise

Achten Sie insbesondere auf die Sicherheit der Bedienperson. Wo es gilt, Schäden zu vermeiden und an Stellen, die besondere Sicherheit verlangen, steht ein Warnsymbol (▲). Lesen Sie die folgenden Sicherheitshinweise, bevor Sie eine Arbeit durchführen, vor deren Beschreibung dieses Symbol steht.

7.2.1 Warnung

▲ Warnung
<p>Explosionen können den Tod oder schwere Verletzungen zur Folge haben:</p> <ul style="list-style-type: none">❖ Bei einer Installation mit Ex-Schutz/druckfester Kapselung die Messumformer-Gehäusedeckel nicht entfernen, wenn der Stromkreis unter Spannung steht.❖ Vergewissern Sie sich vor dem Anschluss eines HHT (HART®-Handterminals) in einer explosionsgefährdeten Zone, dass auch das zum Messumformer angeschlossenen Konfigurationsgerät entsprechende Vorschriften erfüllt.❖ Es müssen beide Gerätedeckel vollkommen verschlossen/ eingerastet sein, damit den Anforderungen an den Explosionsschutz entsprochen wird.

7.2.2 Multidrop-Modus (Multidrop-Kommunikation)

Bei dieser Option wird der Analogausgang des Messumformers auf 4 mA fest und die Stromschleife in passiven Modus gesetzt. Dies ist eine automatische Einstellung, wenn die HART®-Geräte-ID eine Adresse des Messumformers 1 bis 15 (ausser „0“) zugeordnet wird.

7.3 Datenüberprüfung

Ist der Messumformer vor Ort eingebaut, wird nochmals die Übereinstimmung der Konfigurationsdaten mit den tatsächlichen Anforderungen der Anwendung überprüft.

7.4 Prüfung des Ausgangssignals

Das Gerät ist mit einer Schleifenfunktion ausgestattet (zugänglich nur über HART®-Handterminal unter Service-/ Wartungsmenü). Dies kann zur Ausgabe gewünschter Werte 4, 8, 12, 16, 20 mA benutzt werden, um den Stromausgang zu prüfen.

7.4.1 Prozessvariablen

Der PAS Smart Druckmessumformer misst zwei Prozessvariablen. Der Prozessdruck ist immer die PV (primäre Variable), wobei die Temperatur die SV (sekundäre Variable) ist.

Hinweis: Die Temperaturmessung ist ausschließlich für die interne Kompensation. Nur der PV-Wert kann in Form eines Analogsignals von 4 ~ 20 mA ausgegeben werden. Jedoch können beide Werte PV und SV anhand eines HART®-Kommunikationsgeräts eingelesen werden.

7.5 Grundeinstellung

Dies beinhaltet die Konfiguration minimalster Einstellungen, um das Gerät einwandfrei zu betreiben.

7.5.1 Einstellung des Sensorbereichs

Der zu messende Druckbereich hängt vom Messbereichscode des Sensors ab. Dieser Wert wird vom Messbereichscode automatisch festgelegt und werkseitig eingestellt, falls nicht anders gewünscht. Dieser Bereich definiert die minimalen/maximalen Messgrenzen und Messspanneinstellung des jeweiligen Sensors und sollte während Normalbetriebs oder Neueinstellung des Messbereichs oder während Nullpunkt-/ Messspanneinstellung nicht überschritten bzw. unterschritten werden.

7.5.2 Einstellung der Maßeinheit für den Ausgang

Maßeinheiten auswählen z.B. kPa, kg/cm², bar, psi, mm H₂O usw.

Hinweis: Diese Einstellung ist nicht gleich der Einstellung der Masseinheit im „Engineering-Modus“. Einstellungen in diesem Menü sind gültig nur für den Stromausgang. Im Normalmodus werden diese Masseinheiten auf LCD-Modul angezeigt.

7.5.3 Neueinstellung der Messspanne

Hier kann man die Nullpunkt- und Messspanneinstellungen des Analogausgangs 4 ~ 20 mA vornehmen.

7.6 Fortgeschrittene Einstellungen

7.6.1 Einstellung des Fehlermodus/ Störmodus

Stellt den Fehlermodus/Störmodus („fail low“ oder „fail high“) vom 4/20 mA Stromausgang ein für den Fall eines automatisch während der Selbstdiagnose aufgetretenen Fehlers

Arbeitet der Sensor oder der Mikroprozessor des Messumformers nicht einwandfrei, ist der Wert des Stromausgangs auf „High“ oder „Low“ gesetzt.

7.6.2 Einstellung der Dämpfung (in Sekunden)

Hier kann auf Grundlage der erforderlichen Reaktionszeit, Signalstabilität und anderer Anforderungen an die Schleifendynamik des Systems die entsprechende Dämpfungseinstellung vorgenommen werden. Der Defaultwert (Werkseinstellung) der Dämpfung beträgt 1,0 Sekunde und kann zwischen 0 und 60 Sekunden eingestellt werden.

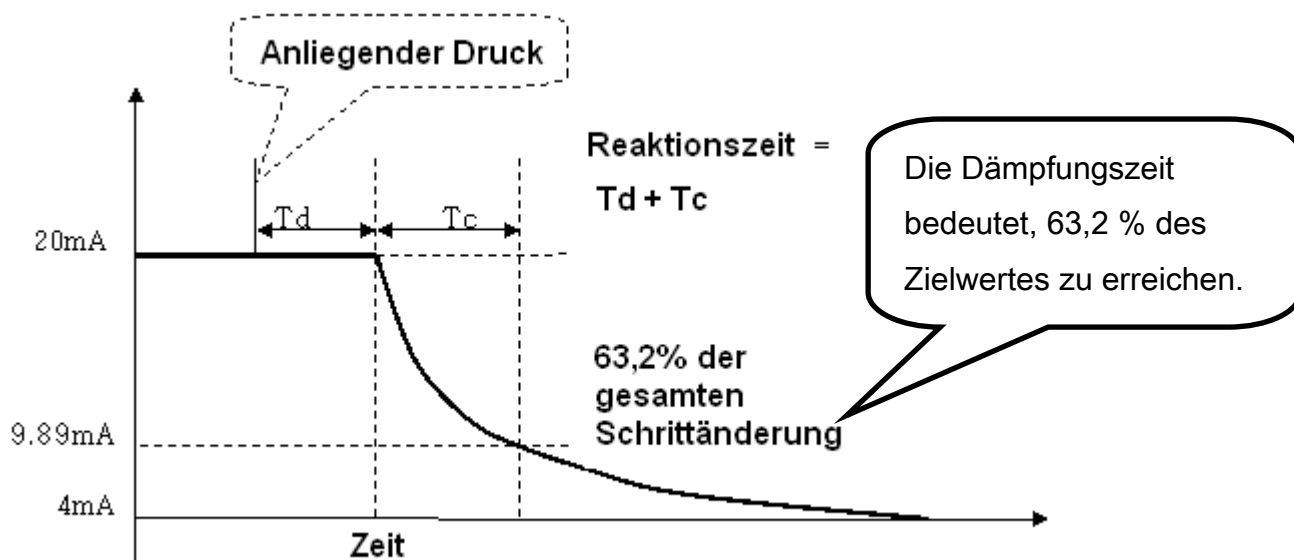


Illustration der Dämpfung/ Ansprechzeit

7.7 Konfiguration der Messstelleninformation

7.7.1 Einstellung Messstellenkennzeichnung

Die Messstellenkennzeichnung dient zur eindeutigen Geräteklassifizierung und ist begrenzt mit bis zu acht alphanumerischen Zeichen.

7.7.2 Einstellung Nachrichten

Beim Einsatz von mehreren Messumformern kann der Betreiber zur Identifizierung jedes Messumformers 32 alphanumerischen vergeben. Eine solche Identitätsmeldung wird im EEPROM des Messumformers gespeichert.

7.8 Konfiguration der Diagnosefunktion

7.8.1 Schleifentest

Der Schleifentest überprüft den Ausgang des Messumformers, die Integrität der Schleife und das Funktionieren von Recordern oder ähnlichen Geräten, die in der Schleife eingebaut sind. Zur Durchführung eines Schleifentests wird wie folgt vorgegangen:

- (1) Schließen Sie einen Referenzmesser an den Messumformer an.
- (2) Wählen Sie am HHT (HART®-Handterminal) "Loop Test" aus und führen Sie ihn durch.
- (3) Wählen Sie den Stromausgang (4 mA/20 mA/usw.).
- (4) Stimmen die Messwerte überein, so sind Messumformer und Schleife richtig konfiguriert und funktionieren einwandfrei. Besteht keine Übereinstimmung der Messwerte, kann es sein, dass der Amperemeter an die falsche Schleife angeschlossen wurde, ein Fehler in der Verkabelung vorliegt, der Messumformerausgang abgeglichen werden soll, oder dass das Amperemeter nicht richtig funktioniert.

7.9 Kalibrierung

Neueinstellung der Messspanne skaliert den Messanfang und das Messende aber hat keinen Einfluss auf die gespeicherten Kalibrierdaten des Messumformers. Ein Sensorabgleich kann dagegen zur Änderung der Kalibrierdaten benutzt werden.

Die Smart Messumformer arbeiten anders als herkömmliche analoge Messumformer. Ein Smart Messumformer verwendet einen Mikroprozessor, der zur Berechnung der endgültigen PV (Primärvariable) Informationen über die Sensorspezifikation in Bezug auf Druck- und Temperaturschwankungen enthält. Diese Kalibrierkurven werden mittels rückführbare Laborstandard unter strenger Qualitätskontrolle ermittelt. Eine Änderung der werkseitigen Kalibrierdaten ist ratsam nur wenn eine Korrektur der Messumformeroffset erforderlich ist und wenn ein rückführbarer Kalibrierstand zur Verfügung steht, der mindestens fünf mal so genau ist wie der zu kalibrierende Messumformer. Die Funktionen für den Sensorabgleich und die Messspanneneinstellung sind daher unterschiedlich. Neueinstellung der Messspanne setzt den Messumformerausgang auf die eingestellten Werte für den Messanfang und Messende und kann ohne oder mit anliegendem Druck durchgeführt werden. Eine Neueinstellung der Messspanne ändert die im Mikroprozessor gespeicherte Kennlinie nicht. Ein Sensorabgleich verlangt einen genau anliegenden Druck und fügt einen Zusatzausgleich hinzu, die die werkseitig eingestellte Kennlinie einstellt. Der Betrieb des Messumformers wird über einen spezifischen Druckbereich optimiert.

7.9.1 Sensorabgleich

Der Sensorabgleich stellt die A/D-Signalumsetzung der Sensorelektronik ein und ermittelt ihre digitale Interpretation zu Druckschwankungen am Sensoreingang. Es ist sehr empfehlenswert, bei Inbetriebnahme vor Ort einen Sensorabgleich durchzuführen.

Der Sensor kann auf drei verschiedene Arten abgeglichen werden und zwar durch einen Sensor-Nullpunktabgleich, Vollabgleich und Nullpunkteinstellung.

Sensor-Nullpunktabgleich ist eine Einpunkt-Einstellung zur Kompensation der Einbaulage.

Der Zweipunkt-Abgleich ist ein Vollsensorenabgleich, bei dem eine Beaufschlagung mit zwei genauen Endpunktdrücken (gleich wie oder größer als die Sensormessgrenzen, jedoch innerhalb der Sensorspezifikation) erfolgt. Dabei wird der Ausgang linear gesetzt. Um den genauen Offset festzulegen, soll zuerst stets der untere Abgleichwert eingestellt werden.

Nullpunkteinstellung erlaubt einem vordefinierten Offset (anders als Null) zur Messung des PV und kann bei manchen Anwendungen z.B. bei Füllstandmessung zur Kompensation der Einbauposition erforderlich sein.

7.9.2 D/A-Abgleich (digital/analog)

Die Sensorabgleichfunktion stellt die Kalibrierwerte für PV nur am Sensoreingang ein. Jedoch wird beim D/A-Abgleich das Sensor-Eingangssignal dem 4 ~ 20 mA Stromausgangssignal angepasst. Bei Durchführung eines D/A-Abgleichs kann der Stromausgang minutös zur Anpassung der gewünschten Stromwerte eingestellt werden. Zur Durchführung eines DA-Abgleichs wird ein präzises und rückführbares Amperemeter in Stromschleife am Ausgang eingebaut. Bei Durchführung eines D/A-Abgleichs ist die Benutzung der TEST-Klemmen zu vermeiden und das Referenzgerät zur Vermeidung unerwünschter Offsets direkt in Reihe am Ausgang zu schalten. Es ist nochmals sicherzustellen, dass das Referenzgerät 5 Mal so genau ist wie der Messumformer. Beim D/A-Abgleich sind mindestens 2 Punkte zu berücksichtigen d.h. Abgleich bei 4mA und 20mA. Für optimale Ergebnisse können wiederholte Abgleiche bei 4/20 mA erforderlich sein.

8. Wartung

8.1 Übersicht

Dieses Kapitel beschreibt die Fehlerdiagnose und Wartung.

8.2 Sicherheitshinweise

Achten Sie beim Betrieb insbesondere auf die Sicherheit des Bedienpersonals. Informationen, die sich auf potenzielle Sicherheitsfragen beziehen, sind durch ein Warnsymbol (▲) gekennzeichnet. Lesen Sie die folgenden Sicherheitshinweise, bevor Sie eine Arbeit durchführen, vor deren Beschreibung dieses Symbol steht.

8.2.1 Warnungen

▲ Warnung

Explosionen können den Tod oder schwere Verletzungen zur Folge haben:

- ❖ Bei einer Installationen mit Ex-Schutz/druckfester Kapselung die Messumformer-Gehäusedeckel nicht entfernen, wenn der Stromkreis unter Spannung steht.
- ❖ Es müssen beide Deckel des Messumformers vollkommen verschlossen/ eingerastet sein, damit den Anforderungen an den Explosionsschutz entsprochen wird.

▲ Warnung

Stromschläge können den Tod oder schwere Verletzungen zur Folge haben:

- ❖ Falls der Messumformer in einer Umgebung eingebaut wird, in der Hochspannung anliegt z.B. Hochspannungsleitung, kann höchst wahrscheinlich auch in der Signalleitung Hochspannung induziert werden.
- ❖ Den Kontakt mit Leitungsadern und Anschlussklemmen meiden. Elektrische Spannung an den Leitungsadern kann zu elektrischen Schlägen führen.

▲ Warnung

Elektrische Schläge können den Tod oder schwere Verletzungen zur Folge haben:

- ❖ Der Messumformer darf nur vom qualifizierten und geschulten Personal eingebaut werden.

▲ Warnung

Prozessleckage kann den Tod oder schwere Verletzungen zur Folge haben:

- ❖ Dafür sorgen, dass das Gerät nach dem Einbau dicht ist, bevor es mit Druck beaufschlagt wird. Auf Leckagen ist in regelmäßigen Abständen zu prüfen.

▲ Warnung

- ❖ Ein in einen Prozess integriertes Gerät steht unter Druck. Lösen Sie niemals die Flanschbolzen oder ziehen diese fest, da dies zu einem gefährlichen Herausspritzen des Prozessmediums führen kann.
- ❖ Sollte das angesammelte Prozessmedium giftig oder auf sonstige Weise gefährlich sein, lassen Sie besondere Vorsicht walten, um selbst für den Ausbau des Gerätes (aus dem Prozess) für Wartungszwecke zu verhindern, dass das Medium in Kontakt mit dem Körper kommt oder dessen Dämpfe eingeatmet werden.

8.3 Hardwarediagnose

Falls Sie eine Fehlfunktion vermuten, obwohl am HHT (HART®-Handkommunikator) keine Diagnosemeldung erfolgte, greifen Sie auf die nachfolgende Tabelle 8-1 zurück, um zu überprüfen, ob die Messumformerhardware und die Prozessanschlüsse in einwandfreiem Zustand sind.

Symptom	Mögliche Ursache	Abhilfe
Messumformer kommuniziert nicht mit HART®-Kommunikator	Schleifenverdrahtung	<ul style="list-style-type: none"> • Kontrolle auf min. Bürde von 250 Ohm zwischen Stromversorgung und HHT. • Kontrolle auf angemessene Versorgungsspannung zum Messumformer. Der Messumformer benötigt stets 11,9 ~ 45 VDC. • Kontrolle auf zeitweise auftretende Kurzschlüsse, offenen Messkreis und mehrfache Erdungen.
Ausgang „High“	Sensor-Eingangsfehler	• HHT anschließen und Messumformer-Testmodus eingeben, um Sensorfehler einzukreisen.
	Schleifenverdrahtung	• Kontrolle auf verschmutzte oder defekte Klemmen, Anschlussstifte, Stecker und Buchsen.
	Hilfsenergie	• Kontrolle der Ausgangsspannung der Hilfsenergie an den Messumformerklemmen. Sie sollte 11,9 bis 45 VDC betragen.
	Elektronikmodul	• HHT anschließen und Messumformer-Testmodus eingeben, um Modulfehler einzukreisen. Kontrolle der Sensorgrenzwerte, um zu gewährleisten, dass Kalibrierstellungen innerhalb des Sensorbereichs erfolgten.
Unregelmäßiger Signalausgang	Schleifenverdrahtung	<ul style="list-style-type: none"> • Kontrolle der Ausgangsspannung der Hilfsenergie an den Messumformerklemmen. Sie sollte 11,9 bis 45 VDC betragen. • Kontrolle auf zeitweise auftretende Kurzschlüsse, offenen Messkreis und mehrfache Erdungen. • Kontrolle auf richtige Polarität an den Signalklemmen. • Bei Messung des elektrischen Stroms während der digitalen Kommunikation sollte sich der Stromausgang um ca. $\pm 0,013$ mA betragen.
	Elektronikmodul	• HHT anschließen und Messumformer-Testmodus eingeben, um Elektronikmodulfehler einzukreisen.
Ausgang auf LOW oder kein Ausgangssignal	Sensorelement	<ul style="list-style-type: none"> • HHT anschließen und Messumformer-Testmodus eingeben, um Sensorfehler einzukreisen. • Kontrolle des PV-Wertes, ob er außerhalb des zulässigen Bereichs liegt.
	Schleifenverdrahtung	<ul style="list-style-type: none"> • Kontrolle auf angemessene Versorgungsspannung zum Messumformer. Messumformer benötigt stets 11,9 ~ 45 VDC. • Kontrolle auf zeitweise auftretende Kurzschlüsse, offenen Messkreis und mehrfache Erdungen. • Polung an Signalklemmen kontrollieren. • Schleifenimpedanz kontrollieren.
	Elektronikmodul	• HHT anschließen und Kontrolle der Sensorgrenzwerte, um zu gewährleisten, dass Kalibrierstellungen innerhalb des Sensorbereichs erfolgten.

Tabelle 8-1: Fehlersuche

8.4 Hardwarewartung

Kobold PAS Smart Druckmessumformer haben keine beweglichen Teile und bedürfen nur eines Minimums an geplanter Wartung. Die Druckmessumformer zeichnen sich durch einen modularen Aufbau aus, der die Wartung erleichtert. Sollten Sie eine Fehlfunktion vermuten, kontrollieren Sie, ob dafür eine äußere Ursache vorliegt, bevor Sie die später in diesem Abschnitt erläuterten Diagnosemaßnahmen durchführen. Im Falle, dass Sie ausgefallene Druckmessumformer oder Teile zurückschicken müssen, senden Sie diese an Kobold Messring GmbH zur Überprüfung, Reparatur oder zwecks Ersatz.

8.4.1 „TEST“-Klemmen (Prüfklemmen)

Die Prüfklemmen auf der Klemmleiste sind mit "TEST" gekennzeichnet. Die "TEST"- und "-" Klemmen sind intern über eine Diode verbunden. Solange die Spannung über diese Klemmen unterhalb der Diodenschwellspannung gehalten wird, fließt kein Strom durch die Diode. Es ist zu gewährleisten, dass bei einer Testmessung oder bei Anschluss eines Anzeigegeräts kein Fehlerstrom über die Diode fließt. Der Widerstand der Testverbindung oder des Messgeräts darf 10 Ohm nicht überschreiten. Ein Widerstandswert von 30 Ohm verursacht einen Anzeigefehler von ca. 10 %.

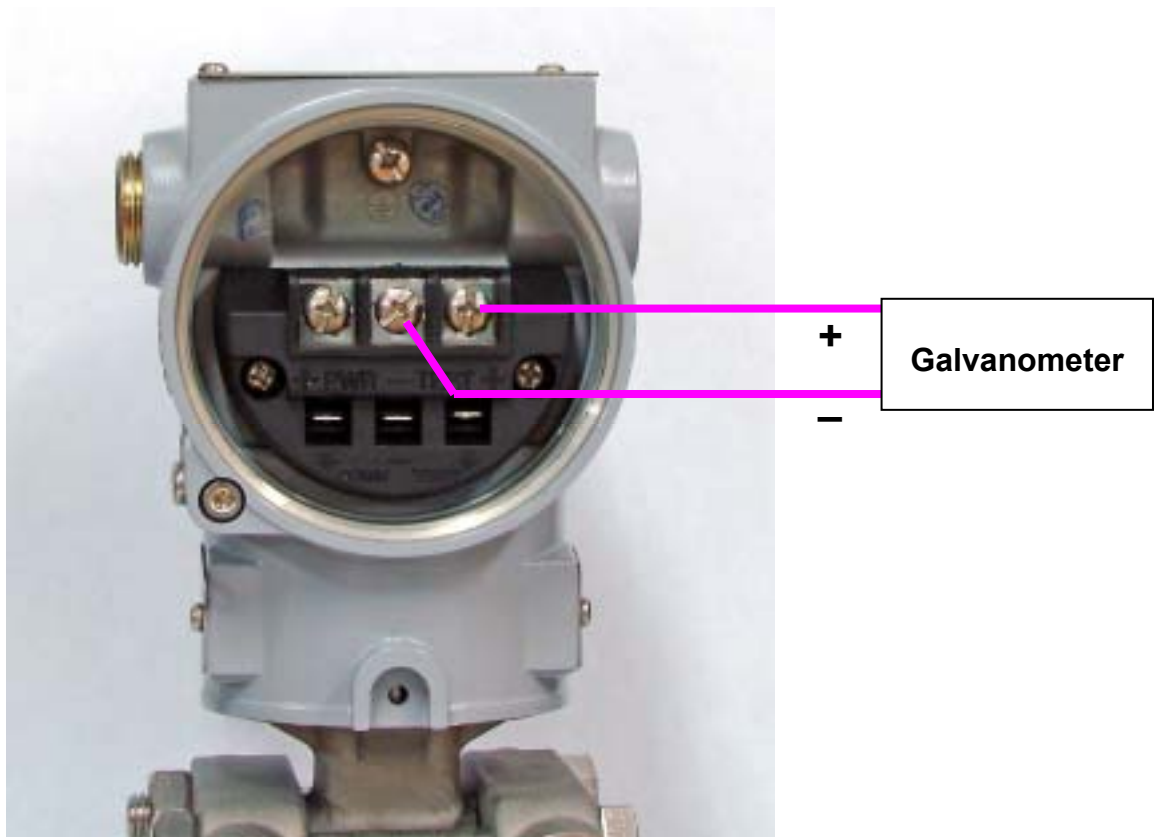


Abbildung 8.1: „TEST“-Klemmen (Prüfklemmen)

8.4.2 Öffnen des Elektronikgehäuses

Der Druckmessumformer ist mit einem aus zwei Kammern bestehenden Gehäuse versehen, von denen die eine das Elektronikmodul und die andere alle Anschlussklemmen und Kommunikationsanschlüsse enthält.



Abbildung 8.2: Gehäuseaufbau

8.4.2.1 Demontage des Elektronikmoduls

Gehen Sie zum Herausnehmen des Elektronikmoduls wie folgt vor:

Anmerkung 1:

Die Elektronik, oder mit anderen Worten das Elektronikmodul, ist in einem gegen Feuchtigkeit geschützten Gehäuse dicht eingekapselt. Das Modul kann nicht repariert werden, d. h. beim Auftreten eines Fehlers ist ein Austausch der gesamten Einheit nötig.

1. Klemmen Sie die Hilfsenergie vom Messumformer ab. Nehmen Sie den Deckel der Elektronikseite des Messumformergehäuses ab (Abbildung 8.2).
2. Bei einer Installationen mit Ex-Schutz/druckfester Kapselung die Messumformer-Gehäusedeckel nicht entfernen, wenn der Stromkreis unter Spannung steht.
3. Klemmen Sie das LCD-Modul ab, indem zuerst dessen Befestigungsschrauben gelöst werden und dann das LCD-Modul aus dem Gehäuse herausgezogen wird.
4. Drehen Sie die zwei Schrauben heraus, die das Elektronikmodul mit dem Messumformergehäuse befestigen.
5. Stecker für Analogsensor kabel und Stromkabel von Anschlüssen entfernen.
6. Halten Sie das Elektronikmodul mit den Fingern fest und ziehen Sie es gerade aus dem Gehäuse heraus, wobei Sie darauf achten sollten, dass Sie die Anschlussstifte nicht beschädigen.

Anmerkung 2:

Die DIP-Schalter für EEP-Write- und Fehlermodus des Messumformers befinden sich an der Vorderseite des Elektronikmoduls. Bei Austausch gegen ein neues Modul müssen Sie die Schalter wieder in dieselben Stellungen einstellen.



Abbildung 8.3: Aufbau des Elektronikmoduls im Inneren des Messumformers

8.4.2.1.1 DIP-Schalter für Fehlermodus- und EEPROM-Schreibschutz

Die DIP-Schalter für Fehlermodus- und der EEPROM-Schreibschutz befinden sich an der Vorderseite des Elektronikmoduls (siehe Abbildung 5-3).

8.4.3 Schließen des Elektronikgehäuses

Zum Schließen des Gehäuses wird wie folgt vorgegangen:

1. Sicherstellen, dass Einstellungen für beide DIP-Schalter (Fehlermodus- und der EEPROM-Schreibschutz) stimmen.
2. Das Elektronikmodul ins Gehäuse stecken. Die Stecker für Analogsensorkabel und Stromkabel anschließen.

Hinweis: Bei falschem Anschluss einer der beiden Stecker wird der Stromausgang verfälscht und/ oder hat Einfluss auf die Messumformer-Spannungsversorgung. Es soll sichergestellt werden, dass keiner der beiden Anschlusskabel zwischen Platine und Gehäuse eingeklemmt oder verdreht wird.

3. Das Elektronikmodul mit den drei Schrauben befestigen.
4. LCD-Modul wieder aufstecken und mit beiden Schrauben befestigen.
5. Den Gehäusedeckel des Druckmessumformers wieder anbringen. Der Deckel muss vollständig geschlossen sein, um die Ex-Schutz Anforderungen zu erfüllen.

9. Anhang I

PAS Smart Druckmessumformer
LCD-Meldung

Meldung	Beschreibung	Bemerkungen
ADJ-U	Bei Funktion "Z-ADJ" mittels Tasten, Einstellung Nullpunkt überschritten (nach oben))	
ADJ-L	Bei Funktion " Z-ADJ " mittels Taste, Einstellung Nullpunkt überschritten (nach unten)	
ZERO	Erste Meldung nach Betätigung der Taste "ZERO"	
SPAN	Erste Meldung nach Betätigung der Taste "SPAN"	
BT-ERR	Fehler bei Eingabereihenfolge über Tasten	
P-LOCK	Tasteneingabefehler bei verriegeltem Schreibschutz	
ZT-ERR	Fehler Einstellgrenzwert (10 %) bei Nullpunktabgleich	
-TR-	Nullpunktabgleich ausgeführt	
ZR-ERR	Fehler Einstellgrenzwert bei Ausführung der Funktion "ZERO" (Nullpunktconfiguration).	
SP-ERR	Fehler Einstellgrenzwert bei Ausführung der Funktion "SPAN" (Messspannenconfiguration)	
-ZR-	Funktion "ZERO" ausgeführt	
-SP-	Funktion "SPAN" ausgeführt	
-ZA-	Nullpunkteinstellung ausgeführt	
-DONE-	Einstellung mittels Taste ausgeführt	
RNGOVR	Fehler Einstellgrenzwert bei Ausführung einer anderen Einstellfunktion	
LCD_OV	LCD-Anzeigewertüberschreitung	
SCD-ER	Sensorcodefehler	
F-RST	Reset Flasheinstelldaten	
F-LOCK	Schreibschutz aktiv bei Reset Flasheinstelldaten	
F-FAIL	Fehler bei Reset Flasheinstelldaten	
-FR-	Reset Flasheinstelldaten ausgeführt	
A-RST	Start Initialisierung Analog-EEPROM	
A-STOR	Komplett Beschreiben Analog-EEPROM	
A-FAIL	Fehler bei komplett Beschreiben Analog-EEPROM	
-AC-	Komplett Beschreiben Analog-EEPROM ausgeführt	
S-FL	Ausfall Sensor	
S-OP	Sensor Überdruck	
AEP-RF	Prüfsummenfehler beim Lesen Analog-EEPROM	
TS-FL	Fehler Temperaturfühler	
AEP-WF	Fehler beim Beschreiben Analog-EEPROM	
EOSC	Alarm Kristallelement defekt	
FAVE	Flash-Zugriffsverletzung	
NOR_RO	Zyklische LCD-Anzeige des PV-Wertes mit den Einheiten, %, mA auf LCD	
NOR_PV	LCD-Anzeige nur vom gemessenen PV-Wertes	

NOR_%	LCD-Anzeige der % des gemessenen PV-Wertes in % vom Kal.-Bereich	
NOR_mA	LCD-Anzeige von 4~ 20 mA-Wert abhängig vom gemessenem PV- Wert	
ENG_RO	Zyklische Anzeige des Engineering-PV Wertes mit den Einheiten, Engineering-%, Engineering-mA auf der LCD-Anzeige	
ENG_PV	Anzeige d. geänderten PV-Wertes mit geänderten Engineering-Bereich	

10. Konformitätserklärung

Wir, Kobold Messring GmbH, Hofheim-Ts., Bundesrepublik-Deutschland, erklären, dass das Produkt

Smart Druckmessumformer Typ: PAS

mit den unten angeführten Normen übereinstimmt:

EMI (Störaussendung): EN 55011
EMS (Störuneempfindlichkeit): EN 50082-2

Zum Einbau von Druckmessumformern der Baureihe PAS in Anlagen seitens des Kunden empfiehlt System, die Signalleitungsverkabelung in Metallschutzrohren oder mittels abgeschirmter verdrehter Adernpaare vorzunehmen, damit den EMV-Bestimmungen Rechnung getragen wird.

Hofheim, den 22. Sept. 2009



H. Peters
Geschäftsführer



M. Wenzel
Prokurist

Übersetzung, Originalsprache: Englisch

(1) EG-BAUMUSTERPRÜFBESCHEINIGUNG

(2) Geräte und Schutzsysteme zur bestimmungsgemäßen Verwendung in explosionsgefährdeten Bereichen - Richtlinie 94/9/EG

(3) EG-Baumusterprüfbescheinigung Nummer: **KEMA 10ATEX0141 X** Ausgabe Nummer: 1

(4) Gerät: **Druck-Messumformer Baureihen PAD und PAS**

(5) Hersteller: **Kobold Messring GmbH**

(6) Anschrift: **Nordring 22-24, 65719 Hofheim, Deutschland**

(7) Die Bauart dieses Gerätes sowie die verschiedenen zulässigen Ausführungen sind in der Anlage zu dieser EG-Baumusterprüfbescheinigung und in den zugehörigen Unterlagen festgelegt.

(8) KEMA Quality B.V. bescheinigt als benannte Stelle Nr. 0344 nach Artikel 9 der Richtlinie 94/9/EG des Rates der Europäischen Gemeinschaften vom 23. März 1994, für dieses Gerät die Erfüllung der grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen für die Konzeption und den Bau von Geräten und Schutzsystemen zur bestimmungsgemäßen Verwendung in explosionsgefährdeten Bereichen gemäß Anhang II der Richtlinie.

Die Ergebnisse der Prüfung sind im vertraulichen Prüfbericht Nr. 213610600 festgelegt worden.

(9) Die grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen werden erfüllt durch Übereinstimmung mit:

EN 60079-0 : 2006

EN 60079-1 : 2004

EN 60079-1 : 2007

(10) Falls das Zeichen "X" hinter der Bescheinigungsnummer steht, wird auf besondere Bedingungen für die sichere Anwendung des Gerätes in der Anlage zu dieser Bescheinigung hingewiesen.

(11) Diese EG-Baumusterprüfbescheinigung bezieht sich nur auf Konstruktion, Überprüfung und Tests des spezifizierten Gerätes in Übereinstimmung mit Richtlinie 94/9/EG. Weitere Anforderungen der Richtlinie gelten für das Herstellungsverfahren und die Lieferung dieses Gerätes. Diese sind von vorliegender Bescheinigung nicht abgedeckt.

(12) Die Kennzeichnung des Gerätes muss die folgenden Angaben enthalten:



II 2 G Ex d IIC T6 or T5 (Baureihe PAD)

II 2 G Ex d IIC T6...T4 (Baureihe PAS)

Diese Bescheinigung ist erstellt am 12. Juli 2010 und ist, soweit zutreffend, zu revidieren vor dem Datum der Beendigung der Annahme der Konformitätsvermutung (einer) der oben erwähnten Normen, wie angekündigt im Amtsblatt der Europäischen Union.

KEMA Quality B.V.

T. Pijpker
Certification Manager



Seite 1/2

© Integrale Veröffentlichung dieser Bescheinigung und zugehörigen Prüfberichte ist erlaubt. Diese Bescheinigung darf nur ungekürzt und unverändert vervielfältigt werden.

(13) **ANLAGE**

(14) **zur EG-Baumusterprüfbescheinigung KEMA 10ATEX0141 X** Ausgabe Nr. 1

(15) **Beschreibung**

Druck-Messumformer der Baureihen PAD und PAS werden zur Messung von Prozessdrücken eingesetzt und wandeln den Prozessdruck in ein elektrisches 4 – 20 mA Analogsignal um, das mit einem Digitalsignal überlagert ist (HART protocol).

Umgebungstemperaturbereich -20 °C bis +60 °C
Prozesstemperatur: max. 85 °C für T6
max. 100 °C für T5
max. 130 °C für T4

Elektrische Daten

Spannungsversorgung: 11,9 to 42 Vdc
Ausgang: 4 - 20 mA

Einbauhinweise

Um eine sichere Gerätefunktion zu gewährleisten, sind die detaillierten Einbauhinweise des Herstellers zu beachten.

Es dürfen nur Kabelverschraubungen und Verschlußelemente verwendet werden, die nach der Zündschutzart „d“ druckfeste Kapselung zugelassen sind.

Stückprüfung

Jeder Druck-Messumformer der Baureihe PAD ist gemäß Abschnitt 16 der EN 60079-1 : 2004 einer Überdruckprüfung mit 1 MPa für mindestens 10 s zu unterziehen.

Jeder Druck-Messumformer der Baureihe PAS ist gemäß Abschnitt 16 der EN 60079-1 : 2007 einer Überdruckprüfung mit 840 kPa für mindestens 10 s zu unterziehen.

(16) **Prüfbericht**

KEMA Nr. 213610600.

(17) **Besondere Bedingungen für die sichere Anwendung**

Für Information bezüglich Abmessungen der druckfesten Verbindungsstellen ist mit dem Hersteller Kontakt aufzunehmen.

(18) **Grundlegende Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen**

Baureihe PAD erfüllt diese Anforderungen durch Übereinstimmung mit EN 60079-0 : 2006 und EN 60079-1 : 2004.

Baureihe PAS erfüllt diese Anforderungen durch Übereinstimmung mit EN 60079-0 : 2006 und EN 60079-1 : 2007.

(19) **Prüfungsunterlagen**

Wie erwähnt in Prüfbericht Nr. 213610600.