GUÍA PARA PEDIDOS

ECONOMIZADORES Y SECUENCIADORES

1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20

E = electrónica

TIPO DE SECUENCIADOR

1 T = secuenciador con pantalla numérica
2 T = economizador con pantalla numérica
A T = economizador con pantalla numérica
3 T = presostato diferencial con pantalla numérica
4 T = secuenciador en caja
5 T = secuenciador con pantalla gráfica multilingüe
6 T = economizador con pantalla gráfica multilingüe
7 T = secuenciador con pantalla gráfica multilingüe
8 T = economizador con pantalla gráfica multilingüe

N.° DE SALIDAS

De 01 a 184 = n.° de salidas

TENSIÓN DE ENTRADA

D = 12 Vcc
U = 024 Vcc
B = 024 V 50-60 Hz
L = 110 V 50-60 Hz
M = 220 V 50-60 Hz

TENSIÓN DE SALIDA

D = 12 Vcc
U = 024 Vcc
B = 024 V 50-60 Hz
L = 110 V 50-60 Hz
M = 220 V 50-60 Hz

CONTENEDOR

12,13 .... =
50,51 .... = tipo de contenedor

CERTIFICACIÓN

00 = secuenciador/economizador estándar
22 = secuenciador/economizador Atex para zona 22
21 = secuenciador/economizador Atex para zona 21

OPCIONES

PRENSACABLES

TIPO
G = prensacables PG9
H = prensacables PG11
D = prensacables M20
F = prensacables M16

CANTIDAD
01 = un prensacables montado
02 = dos prensacables montados
... = n.°... prensacables montados

CABLEADO MATRIX

M = preparación Matrix

CANTIDAD
01 = un conector para panel Matrix
02 = dos conectores para panel Matrix
... = n.°... conectores para panel Matrix

PILOTOS REMOTOS

P = piloto remoto SRM
L = piloto remoto LDM

CANTIDAD
01 = un piloto remoto montado
02 = dos pilotos remotos montados
... = n.°... pilotos remotos montados