

# G36A

## MANUAL DE INSTRUCCIONES

### Características:







Dimensiones DIN 36 x 72mm.  
Display de leds de 3 dígitos de alta luminosidad.  
Control PID autotuning  
Filtro digital.  
Rango 0 - 10 V.  
Indicador de estado de la salida.  
Memoria no volátil (EEPROM)

### Descripción:

El G36A es un Indicador y Controlador de Proceso, y posee una entrada de sensores especiales. Brinda la posibilidad de visualizar la Versión de Firmware en modo Programación. Indicación desde -199 a +999 con valores de entrada programables. Pendientes negativas de indicación para sensores especiales. Histéresis de los cortes positivas o negativas desde 0 a 20. Punto decimal programable desde apagado hasta la unidad de decena. Modo de Control por Alta o Baja con Histéresis Automática (H>0 o H<0) para el Relé. El equipo indica *Err* si en la entrada hay un valor inferior o superior al calibrado como mínimo o máximo.

### Teclado:

-  Entrada a programación / set points.
-  Decrementar valor / parámetro anterior.
-  Incrementar valor / parámetro siguiente.
-  No implementada.

### Programación:

El instrumento posee dos menús de configuración el de programación y el de ajustes, el primero es para la programación de la forma de funcionamiento general donde se define el tipo de control, histéresis, etc.; en el segundo menú se puede configurar el set point.

### Menú de Ajuste

A este menú se accede presionando la tecla  en el modo normal de trabajo del instrumento. En el display visualizara la leyenda *SP1*, use las teclas  y  para modificar el valor de trabajo del corte del instrumento. Una vez alcanzado el valor deseado mantenga la tecla  presionada un instante y luego el equipo volverá al modo de trabajo normal, o aguarde unos instantes y este regresara por si solo.

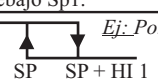
### Menú de Ajustes

Parámetro	Opciones	Descripción
S.P. 1	-199 - 998	Parámetro que permite ajustar el valor de trabajo de la Salida N° 1.

### Menú de Programación

A este menú se accede manteniendo presionada la tecla **Ⓢ**, en el momento de encendido del equipo, hasta que aparezca la indicación **SEt** en el display, en ese momento se debe soltar la tecla. En este momento se puede alternar entre los distintos parámetros de programación con las teclas **⏴** y **⏵**. Para modificar el valor del parámetro en el que se encuentre, aguarde un instante hasta que desaparezca el nombre del valor que se desee modificar y el display muestre los valores de este parámetro, con las teclas **⏴** y **⏵** podrá cambiar los valores de dichos parámetros. Cuando se llegue al valor deseado presionar la tecla **Ⓢ**, el instrumento volverá al menú principal de programación. Para salir del menú de programación mantenga presionada la tecla **Ⓢ** Y luego de unos segundos el instrumento quedara en el modo normal de trabajo.

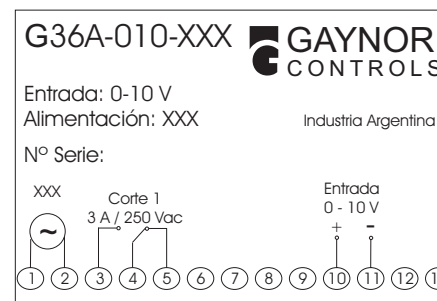
### Menú de Programación

Parámetro	Opciones	Descripción
<b>Co 1</b>	<i>PrS</i> - OFF <i>RLt</i> - <i>b2J</i>	Modo de funcionamiento del Corte 1. <i>PrS</i> = Autotuning <i>OFF</i> = Apagado <i>RLt</i> = La salida se accionara sobre SP1 <i>b2J</i> = La salida se accionara por debajo Sp1.
<b>HI 1</b>	00-20	Diferencia entre conexión y desconexión del corte 1. Ej: Por <i>b2J</i> 
<b>Pro</b>	40-90	Indica cuanto debe variar el ciclo de actividad en función del error (Error = SV-PV) determinando la velocidad de respuesta del control. Su valor es adimensional.
<b>rSt.</b>	<i>Aut</i> <i>nn2</i>	Activa (cuando esta en <i>Aut</i> ) o desactiva (modo <i>nn2</i> ) el control auto sintonía. En modo <i>nn2</i> el parámetro <i>F2C</i> queda inactivo y el parámetro <i>rSt.</i> Se debe ajustar manualmente.
<b>rSt.</b>	0.0- 99.8	Parámetro valor de reset de autosintonía. Solo habilitado en modo <i>Aut</i> .
<b>F2C</b>	30-100	Factor de estabilidad del sistema auto sintonía. Determina cuanto tiempo debe mantenerse el error con una variación menor a un grado.
<b>CIc</b>	01-100	Determina el periodo de la salida, es decir, el tiempo en que la salida está activa mas la que está inactiva. Valor dado en segundos.
<b>IL0</b>	-199 - 998	Este parámetro es la indicación mínima que visualizara en el display para 4 mili Amperede entrada.
<b>HI 1</b>	-199 - 998	Este parámetro es la indicación máxima que visualizara en el display para 20 mili Ampere de entrada.
<b>Pd</b>	00 - 0.1 - 02	Con este parámetro se define el punto decimal para la indicación.

### Especificaciones técnicas:

Indicación: Dual, display de led 7 segmentos, 3 dígitos. Alto Brillo.  
 Display Superior: P.V., ( Temperatura de trabajo) Color rojo. Altura: 14mm.  
 Display Inferior: S.V., ( Temperatura deseada) Color verde. Altura: 9mm.  
 Alimentación: 220 Vac - Opcional 110 Vac o 24 Vac ( +/- 10% de valor nominal).  
 Temp. de Func.: 0 a 50°C.  
 Dimensiones: Frente: Ancho, 77,5mm. Alto, 35mm.  
 Calado: Ancho, 71mm +/- 0,5mm; Alto, 28mm +/- 0,5mm.  
 Profundidad: 70mm.  
 Salida 1er Corte: Relé inversor de 3A a 250Vac (opción salida relé de estado sólido).  
 Ingreso de Señales: 0-10 V.  
 Resolución: 1000 puntos, indicación configurable desde -199 a + 998.  
 Punto decimal: Configurable desde apagado hasta unidad de centena.  
 Indicaciones de error: ERR : Valor de ingreso inferior o superior al mínimo o Maximo calibrado.  
 Modo de control: ON/OFF, programable por Alta o Baja. Histéresis automática para relés.  
 Histéresis de corte: Ajustable en modo manual, positivas o negativas desde 0 - 20.  
 Precisión: 0,5 % del fondo de escala + / - 1 dígito.  
 Alimentación auxiliar: 5Vcd o 12 Vcd, 50mA (Opcional). Para sensores que requieran alimentación externa.

### DIAGRAMA DE CONEXIÓN



### GAYNOR CONTROLS

Se reserva el derecho a realizar cambios sin previo aviso.  
 Pje. Garibaldi 98 (1870) - Avellaneda  
 Tel: 4208-6668 Rotativas.  
 E-mail: [gaynor@gaynor.com.ar](mailto:gaynor@gaynor.com.ar)  
 Http://www.gaynor.com.ar