

Seccionadoras tipo fusível

Fuse switch disconnectors

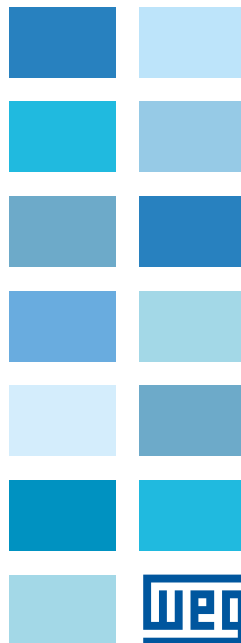
Seccionadores tipo fusible

FSW 400

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

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

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



Manual de instruções para a montagem e manutenção de seccionadoras tipo fusível	3-10	Português
Instruction manual for mounting and service of fuse switch disconnectors	11-18	English
Manual de instrucciones para el montaje y mantenimiento de seccionadores tipo fusible	19-26	Español

PORTUGUÊS

CONTEÚDO

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

1. OPERAÇÕES BÁSICAS

1.1. ABERTURA DA TAMPA

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

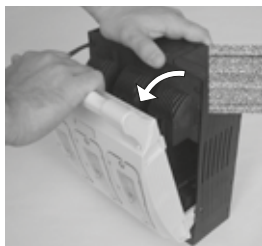


Figura 1



Figura 2

1.2. FECHAMENTO DA TAMPA

- Segure a alça e feche a tampa com firmeza (Figura 2).

1.3. RETIRADA DA TAMPA

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



Figura 3



Figura 4

1.4. MONTAGEM DA TAMPA

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

1.5. RETIRADA DA PROTEÇÃO DE TERMINAIS

- Na proteção de terminais selecionada (Figura 5), retire um dos grampos com uma chave de fenda (Figura 6) e então o segundo (Figura 7) ao mesmo em que puxa a proteção selecionada da base da seccionadora (Figura 8).



Figura 5



Figura 6

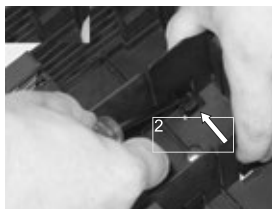


Figura 7



Figura 8

1.6. MONTAGEM DA PROTEÇÃO DE TERMINAIS

- Insira a proteção de terminais até que seus grampos engatem (Figura 9).



Figura 9

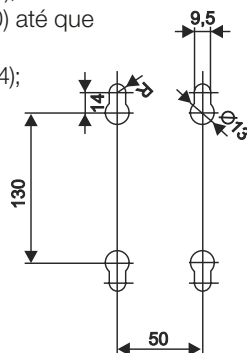
2. MONTAGEM DA SECCIONADORA

2.1. MONTAGEM DA SECCIONADORA NA BASE DE MONTAGEM

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



Figura 10



3. FIXAÇÃO DOS CONDUTORES DE SAÍDA

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

- Retire a tampa (de acordo com o capítulo 1.3);
- Retire as proteções de terminais (de acordo com capítulo 1.5);
- Fixe os condutores com parafusos M10 (Figura 11) e torque de 20 Nm;



Figura 11

- Destaque os elementos da proteção de terminais apropriados (Figura 12, 13, 14, 15) e/ou (Figura 6, 17, 18, 19);



Figura 12



Figura 13

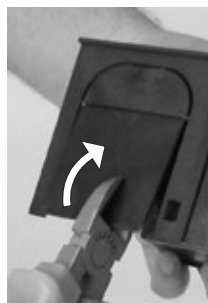


Figura 14



Figura 15



Figura 16



Figura 17



Figura 18



Figura 19

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

3.2. FIXAÇÃO DOS CONDUTORES COM TERMINAIS VIVOS - GRAMPO PONTE TIPO S

- Retire a tampa (de acordo com o capítulo 1.3);
- Retire a proteção de terminais (de acordo com o capítulo 1.5);
- Fixe os condutores com parafusos M8, 10 Nm (Figura 20);
- Destaque os elementos da proteção de terminais apropriados (Figuras 12, 13, 14, 15) e/ou (Figuras 6, 17, 18, 19);
- Monte as proteções de terminais (de acordo com o capítulo 1.6);
- Monte a tampa (de acordo com o capítulo 1.4);



Figura 20

- O kit de parafusos é composto por 12 parafusos M8 e 6 grampos tipo S. Ficando a critério do cliente a utilização do parafuso M10.

4. INSERÇÃO, RETIRADA E VERIFICAÇÃO DE ELOS-FUSÍVEIS

4.1. INSERÇÃO DE ELOS-FUSÍVEIS

- Retire a tampa (de acordo com o capítulo 1.3);
- Coloque o elo-fusível em um porta-fusível (Figura 21).



Figura 21



Figura 22

4.2. RETIRADA DOS ELOS-FUSÍVEIS

- Retire a tampa (de acordo com o capítulo 1.3);
- Pressione o botão de liberação de travamento dos elos-fusíveis (Figura 23) e em seguida puxe e retire um elo-fusível de um porta-fusível (Figura 24).

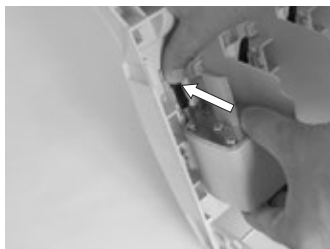


Figura 23



Figura 24

4.3. VERIFICAÇÃO DE CONDIÇÃO DOS ELOS-FUSÍVEIS

- Mova a corrediça da tampa para cima para liberar os orifícios de inspeção (Figura 25);

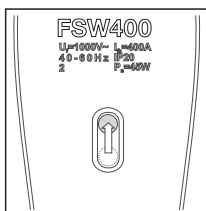


Figura 25



Figura 26

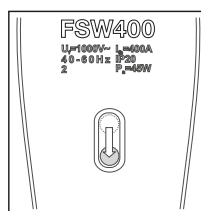


Figura 27

- Verifique a condição dos elos-fusíveis com um detector de tensão (Figura 26);
- Mova a corrediça da tampa para baixo até fechar os orifícios (Figura 27).

5. LACRE DA SECCIONADORA

5.1. LACRE COM FIO

- Feche a tampa (de acordo com o capítulo 1.2);
- Sele a seccionadora passando um fio lacre através do olhal 2 e do olhal da alça 1 da tampa (Figura 28).

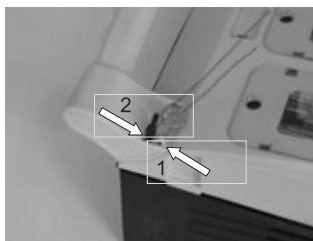


Figura 28

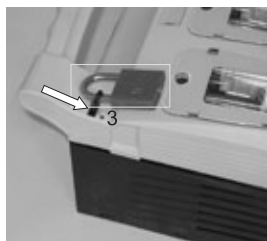


Figura 29

5.2. LACRE COM CADEADO

- Feche a tampa (de acordo com o capítulo 1.2);
- Coloque um cadeado no olhal 3 (Figura 29).

5.3. TRAVAMENTO E DESTRAVAMENTO DE ORIFÍCIOS DE MEDIÇÃO

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

- Retire a tampa (de acordo com o capítulo 1.3);
- Mova a corredeira da tampa até fechar os orifícios de medição (Figura 27);
- Para travar, mova os elementos de travamento de acordo com a direção mostrada pela seta até encaixarem nas guias laterais da tampa (Figuras 30, 31);



Figura 30

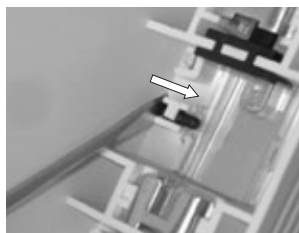


Figura 31

- Para destravar, mova os elementos de travamento de acordo com a direção mostrada pela seta até encaixarem nas guias laterais da tampa (Figura 32).

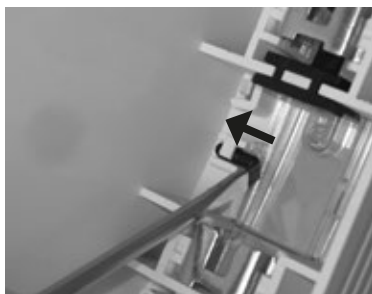
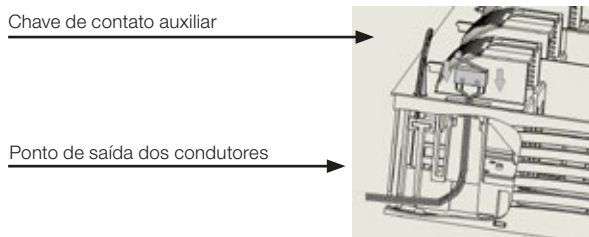


Figura 32

5.4. CONTATO AUXILIAR

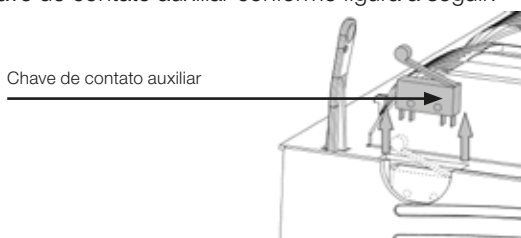
5.4.1. MONTAGEM DO CONTATO AUXILIAR



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

5.4.2. DESMONTAGEM DO CONTATO AUXILIAR

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



6. DESCARTE DO MATERIAL UTILIZADO

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

Normas referentes à proteção do meio ambiente devem ser respeitadas.

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

7. CONDIÇÕES DE TRANSPORTE E ARMAZENAMENTO

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

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

ENGLISH

CONTENT

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

1. BASIC OPERATIONS

1.1. OPENING OF THE COVER

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

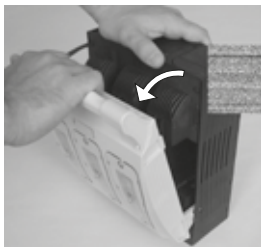


Figure 1



Figure 2

1.2. CLOSING THE COVER

- Take the handle and close the cover up to firm resistance (Figure 2).

1.3. TAKING OFF THE COVER

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



Figure 3



Figure 4

1.4. MOUNTING THE COVER

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

1.5. TAKING OFF THE SHIELD FOR TERMINALS

- Take selected shield for terminals (Figure 5) pull one of the catches off by a screwdriver (Figure 6) and then the second one (Figure 7) pulling out at the same time selected shield for terminals from a base of the disconnecter (Figure 8).



Figura 5



Figura 6

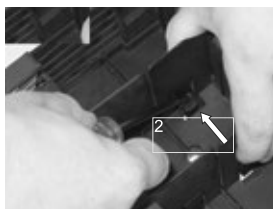


Figura 7



Figura 8

1.6. MOUNTING OF THE SHIELD FOR TERMINALS

- Insert shield for terminals into the base until the catches of the shield for terminals are slammed (Figure 9).



Figure 9

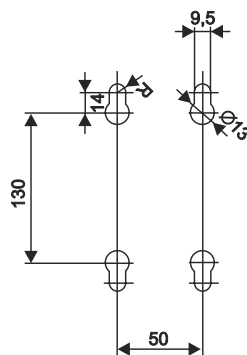
2. MOUNTING THE DISCONNECTOR

2.1. MOUNTING THE DISCONNECTOR ON THE MOUNTING PLATE

- Take off the cover (acc. to chapter 1.3);
- Take off the shields for terminals (acc. to chapter 1.5);
- Fix the disconnecter with bolts 4xM8 or 4x M10 (Figure 10);
- Mount shields for terminals (acc. to chapter 1.4);
- Mount the cover (acc. to chapter 1.4).



Figure 10



3. FIXING OUTGOING CONDUCTORS

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

- Take off the cover (acc. to chapter 1.3);
- Take off the shields for terminals (acc. to chapter 1.5);
- Fix the conductors with M10 screws (Figure 11) (20 Nm torque);



Figure 11

- Break down appropriate elements of the shield for terminals (Figure 12, 13, 14, 15) and/or (Figure 16, 17, 18, 19, 20);



Figure 12



Figure 13



Figure 14



Figure 15



Figure 16



Figure 17

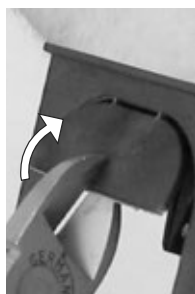


Figure 18



Figure 19

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

3.2. FIXING CONDUCTORS WITH LIVE TERMINALS - BRIDGE CLAMP OF S TYPE

- Take off the cover (acc. to chapter 1.3);
- Take off the shields for terminals (acc. to chapter 1.5);
- Fix the conductors with M8 screws, 10 Nm (Figure 20);
- Break down appropriate elements of shields for terminals (Figure 12, 13, 14, 15) and/or (Figure 6, 17, 18, 19);
- Mount shields for terminals (acc. to chapter 1.6);
- Mount the cover (acc. to chapter 1.4);



Figure 20

- The screw kit is compound by 12 M8 screw and 6 clips type S. Getting the customer's discretion to use the M10 screw.

4. INSERTING, TAKING OUT AND CHECKING FUSE LINKS

4.1. INSERTING FUSE LINKS

- Take off the cover (acc. to chapter 1.3);
- Place the fuse link in a fuse holder (Figure 21);



Figure 21



Figure 22

- Move a fuse link along the cover until the locking of fuse links is slammed (Figure 22);
- Mount the cover (acc. to chapter 1.4).

4.2. TAKING OUT FUSE LINKS

- Take off the cover (acc. to chapter 1.3);
- Press the release button of locking for fuse links (Figure 23) and then pull out and take out a fuse link from a fuse holder (Figure 24).

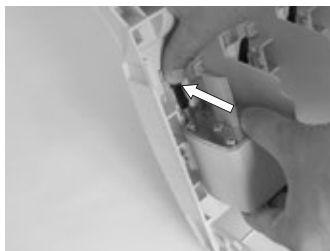


Figure 23



Figure 24

4.3. CHECKING THE CONDITION OF FUSE LINKS

- Move a slide of the cover up in order to make clear the inspection holes (Figure 25);

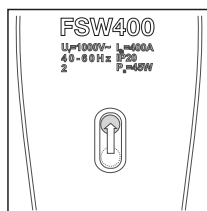


Figure 25



Figure 26

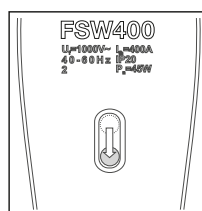


Figure 27

- Check the condition of fuse links e.g. by voltage tester (Figure 26);
- Move down a slide of the cover until it gets measuring closed holes (Figure 27).

5. SEALING THE DISCONNECTOR

5.1. SEALING BY SEALING WIRE

- Close the cover (acc. to chapter 1.2);
- Place a seal by passing sealing wire through the eye 2 of sealing element and eye of a handle 1 of the cover (Figure 28).

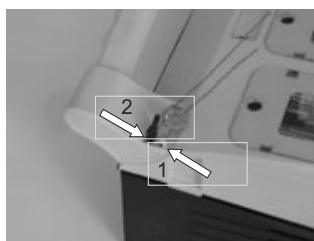


Figure 28

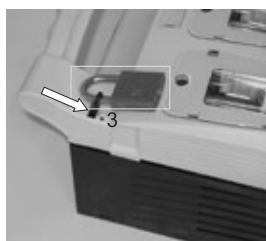


Figure 29

5.2. SEALING BY A PADLOCK

- Close the cover (acc. to chapter 1.2);
- Place a padlock in eye 3 of sealing element (Figure 29).

5.3. INTERLOCKING AND UNLOCKING OF MEASURING HOLES

Interlocking and unlocking of measuring holes is possible when fuse links are not in the cover.

- Take off the cover (acc. to chapter 1.3);
- Move down a slide of the cover until it gets closed measuring holes (Figure 27);
- In order to interlock please move locking elements according to the direction showed by arrow until skip is reached in side guides of the cover (Figures 30, 31);



Figure 30

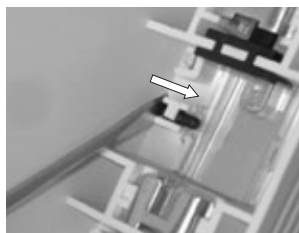


Figure 31

- In order to unlock move interlocking elements according to direction showed by arrow until skip is reached in side guides of the cover (Figure 32).

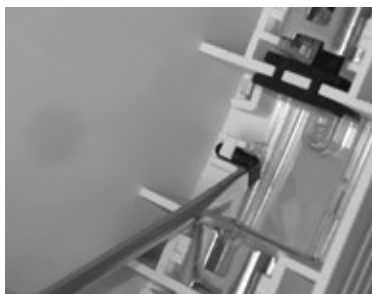
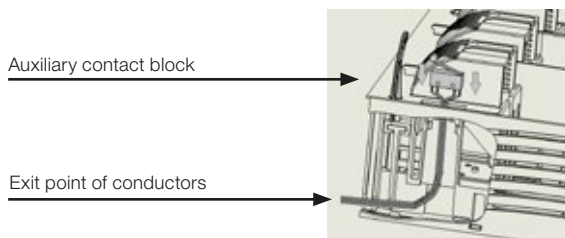


Figure 32

5.4. AUXILIARY CONTACT BLOCK

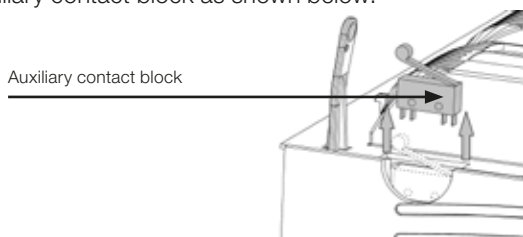
5.4.1. MOUNTING OF AUXILIARY BLOCK



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

5.4.2. DISMOUNTING OF AUXILIARY BLOCK

Hold and pull the auxiliary contact block as shown below:



6. PROCEEDING WITH THE MATERIAL UTILIZED

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

Obligatory regulations regarding protection of the environment should be respected.

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

7. TRANSPORT AND STORAGE CONDITIONS

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

ESPAÑOL

CONTENIDO

1. OPERACIONES BÁSICAS	20
1.1. APERTURA DE LA TAPA	20
1.2. CIERRE DE LA TAPA.....	20
1.3. REMOCIÓN DE LA TAPA	20
1.4. MONTAJE DE LA TAPA.....	20
1.5. REMOCIÓN DE LA PROTECCIÓN DE LOS TERMINALES.....	20
1.6. MONTAJE DE LA PROTECCIÓN DE LOS TERMINALES.....	21
2. MONTAJE DE LA SECCIONADORA	21
2.1. MONTAJE DE LA SECCIONADORA EN LA BASE DE MONTAJE ...	21
3. FIJACIÓN DE LOS CONDUCTORES DE SALIDA	22
3.1. FIJACIÓN DE LOS CONDUCTORES CON TERMINALES DE CABLE - GRAPA TORNILLO TIPO M.....	22
3.2. FIJACIÓN DE LOS CONDUCTORES CON TERMINALES VIVOS - GRAPA PUENTE TIPO S.....	23
4. INSERCIÓN, RETIRADO Y VERIFICACIÓN DE ESLABONES- FUSIBLES.....	23
4.1. INSERCIÓN DE ESLABONES-FUSIBLES	23
4.2. RETIRADO DE LOS ESLABONES-FUSIBLES	24
4.3. VERIFICACIÓN DE LA CONDICIÓN DE LOS ESLABONES- FUSIBLES.....	24
5. LACRADO DE LA SECCIONADORA.....	24
5.1. LACRADO CON ALAMBRE	24
5.2. LACRADO CON CANDADO	25
5.3. TRABADO Y DESTABADO DE LOS ORIFICIOS DE MEDICIÓN ...	25
5.4. BLOQUE DE CONTACTO AUXILIAR.....	26
5.4.1. MONTAJE DO BLOQUE DE CONTACTO AUXILIAR.....	26
5.4.2. DESMONTAJE DO BLOQUE DE CONTACTO AUXILIAR....	26
6. DESCARTE DEL MATERIAL UTILIZADO	26
7. CONDICIONES DE TRANSPORTE Y ALMACENADO	26

1. OPERACIONES BÁSICAS

1.1. APERTURA DE LA TAPA

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

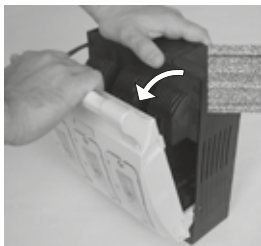


Figura 1



Figura 2

1.2. CIERRE DE LA TAPA

- Sujete el asa y cierre la tapa con firmeza (Figura 2).

1.3. REMOCIÓN DE LA TAPA

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



Figura 3



Figura 4

1.4. MONTAJE DE LA TAPA

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

1.5. REMOCIÓN DE LA PROTECCIÓN DE LOS TERMINALES

- En la protección seleccionada de los terminales (Figura 5), retire una de las grapas con un destornillador (Figura 6) y luego la segunda (Figura 7) al momento en que empuja la protección seleccionada de la base de la seccionadora (Figura 8).



Figura 5



Figura 6

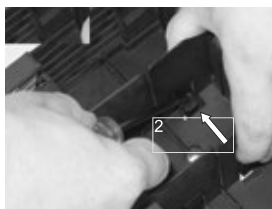


Figura 7



Figura 8

1.6. MONTAJE DE LA PROTECCIÓN DE LOS TERMINALES

- Inserte la protección de los terminales hasta que sus grapas se enganchen (Figura 9).



Figura 9

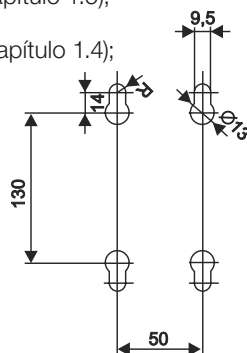
2. MONTAJE DE LA SECCIONADORA

2.1. MONTAJE DE LA SECCIONADORA EN LA BASE DE MONTAJE

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



Figura 10



3. FIJACIÓN DE LOS CONDUCTORES DE SALIDA

3.1. FIJACIÓN DE LOS CONDUCTORES CON TERMINALES DE CABLE - GRAPA TORNILLO TIPO M

- Retire la tapa (de acuerdo con el capítulo 1.3);
- Retire las protecciones de los terminales (de acuerdo con el capítulo 1.5);
- Fije los conductores con tornillos M10 (Figura 11) (20 Nm par);



Figura 11

- Destaque los elementos de la protección de los terminales apropiados (Figuras 12, 13, 14, 15) y/o (Figuras 16, 17, 18, 19);



Figura 12



Figura 13

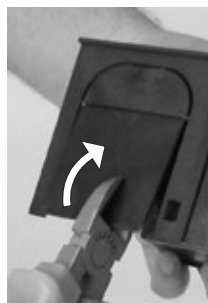


Figura 14



Figura 15



Figura 16



Figura 17



Figura 18



Figura 19

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

3.2. FIJACIÓN DE LOS CONDUCTORES CON TERMINALES VIVOS - GRAPA PUENTE TIPO S

- Retire la tapa (de acuerdo con el capítulo 1.3);
- Retire las protecciones de los terminales (de acuerdo con el capítulo 1.5);
- Fije los conductores con parafusos M8, 10 Nm (Figure 20);
- Destaque los elementos de la protección de los terminales apropiados (Figuras 12, 13, 14, 15) y/o (Figuras 16, 17, 18, 19);
- Monte las protecciones de los terminales de acuerdo con el capítulo 1.6);
- Monte la tapa (de acuerdo con el capítulo 1.4);



Figura 20

- El kit es compuesto por 12 tornillo M8 y 6 presillas tipo S.

4. INSERCIÓN, RETIRADO Y VERIFICACIÓN DE ESLABONES-FUSIBLES

4.1. INSERCIÓN DE ESLABONES-FUSIBLES

- Retire la tapa (de acuerdo con el capítulo 1.3);
- Coloque el eslabón-fusible en un portafusible (Figura 21);



Figura 21



Figura 22

- Mueva un eslabón-fusible a lo largo de la tapa hasta que la traba de eslabones-fusibles lo sujete (Figura 22);
- Monte la tapa (de acuerdo con el capítulo 1.4).

4.2. RETIRADO DE LOS ESLABONES-FUSIBLES

- Retire la tapa (de acuerdo con el capítulo 1.3);
- Presione el botón de liberación de intertrabado de los eslabones-fusibles (Figura 23) seguidamente empuje y retire un eslabón-fusible de un portafusible (Figura 24).

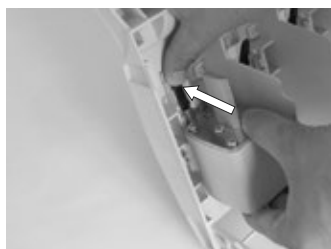


Figura 23



Figura 24

4.3. VERIFICACIÓN DE LA CONDICIÓN DE LOS ESLABONES-FUSIBLES

- Mueva la corredera de la tapa hacia arriba para liberar los orificios de inspección (Figura 27);

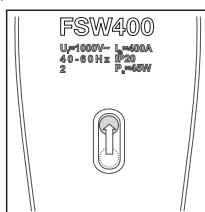


Figura 25



Figura 26

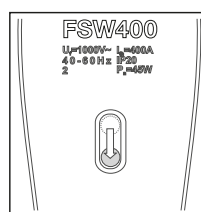


Figura 27

- Verifique la condición de los eslabones-fusibles con un detector de tensión (Figura 26);
- Mueva la corredera de la tapa hacia abajo hasta cerrar los orificios (Figura 27).

5. LACRADO DE LA SECCIONADORA

5.1. LACRADO CON ALAMBRE

- Cierre la tapa (de acuerdo con el capítulo 1.2);
- Selle la seccionadora pasando un alambre lacre a través del ojal 2 y del ojal del asa 1 de la tapa (Figura 28).

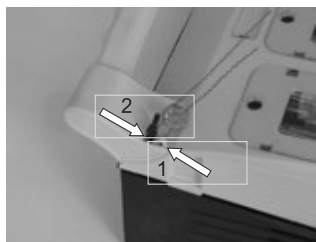


Figura 28

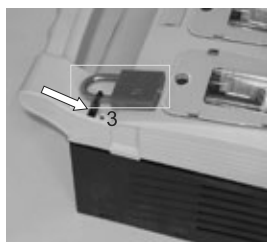


Figura 29

5.2. LACRADO CON CANDADO

- Cierre la tapa (de acuerdo con el capítulo 1.2);
- Coloque un candado en el ojal 3 (Figura 29).

5.3. TRABADO Y DESTRABADO DE LOS ORIFICIOS DE MEDICIÓN

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

- Retire la tapa (de acuerdo con el capítulo 1.3);
- Mueva la corredera de la tapa hasta cerrar los orificios de medición (Figura 27);
- Para trabar, mueva los elementos de trabado de acuerdo con la dirección mostrada por la flecha hasta que encajen en las guías laterales de la tapa (Figuras 30, 31);



Figura 30

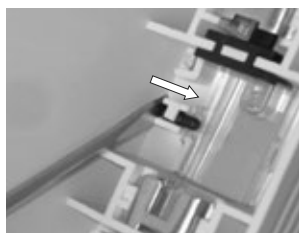


Figura 31

- Para destrabar, mueva los elementos de trabado de acuerdo con la dirección mostrada por la flecha hasta que encaje en las guías laterales de la tapa (Figura 32).

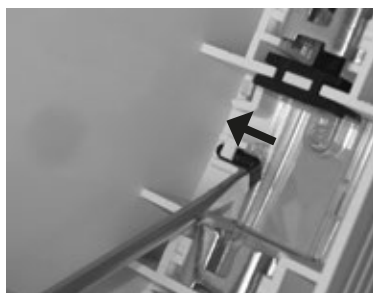
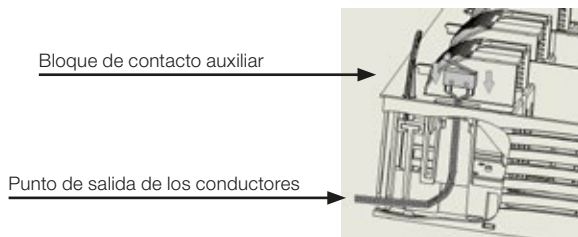


Figura 32

5.4. BLOQUE DE CONTACTO AUXILIAR

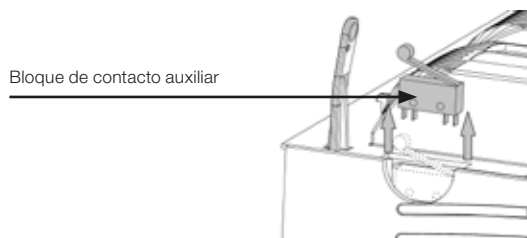
5.4.1. MONTAJE DO BLOQUE DE CONTACTO AUXILIAR



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

5.4.2. DESMONTAJE DO BLOQUE DE CONTACTO AUXILIAR

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



6. DESCARTE DEL MATERIAL UTILIZADO

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

Las normas referentes a la protección del medio ambiente deben ser respetadas. El producto utilizado debe ser desmontado y las piezas de metal deben ser separadas de las piezas plásticas. Piezas metálicas sin uso deben ser segregadas en metales no ferrosos y otros, debiendo ser clasificadas como chatarra. Las piezas plásticas que pueden ser recicladas deben ser enviadas a la empresa de reciclaje. Las piezas plásticas no reciclables deben ser enviadas a empresas especializadas. Embalajes de cartón y bolsas plásticas deben ser enviados a la empresa de reciclaje. En caso de dudas, contacte al fabricante.

7. CONDICIONES DE TRANSPORTE Y ALMACENADO

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

This image shows a single page of white paper with horizontal ruling lines. The lines are evenly spaced and run across the width of the page. There are no margins, text, or other markings on the paper.

WEG Worldwide Operations

ARGENTINA

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

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

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

AUSTRALIA

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

AUSTRIA

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

BELGIUM

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

BRAZIL

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

CHILE

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

CHINA

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

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

COLOMBIA

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

ECUADOR

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

FRANCE

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

GERMANY

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

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

GHANA

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

INDIA

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

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

ITALY

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

JAPAN

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

MALAYSIA

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

MEXICO

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

Tizayuca - Hidalgo
Phone: +52 77 97963790

NETHERLANDS

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

PERU

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

PORTUGAL

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

RUSSIA and CIS

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

SOUTH AFRICA

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

SPAIN

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

SINGAPORE

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

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

SCANDINAVIA

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

UK

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

UNITED ARAB EMIRATES

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

USA

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

Minneapolis - Minnesota
Phone: +1 612 3788000

VENEZUELA

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

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



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

