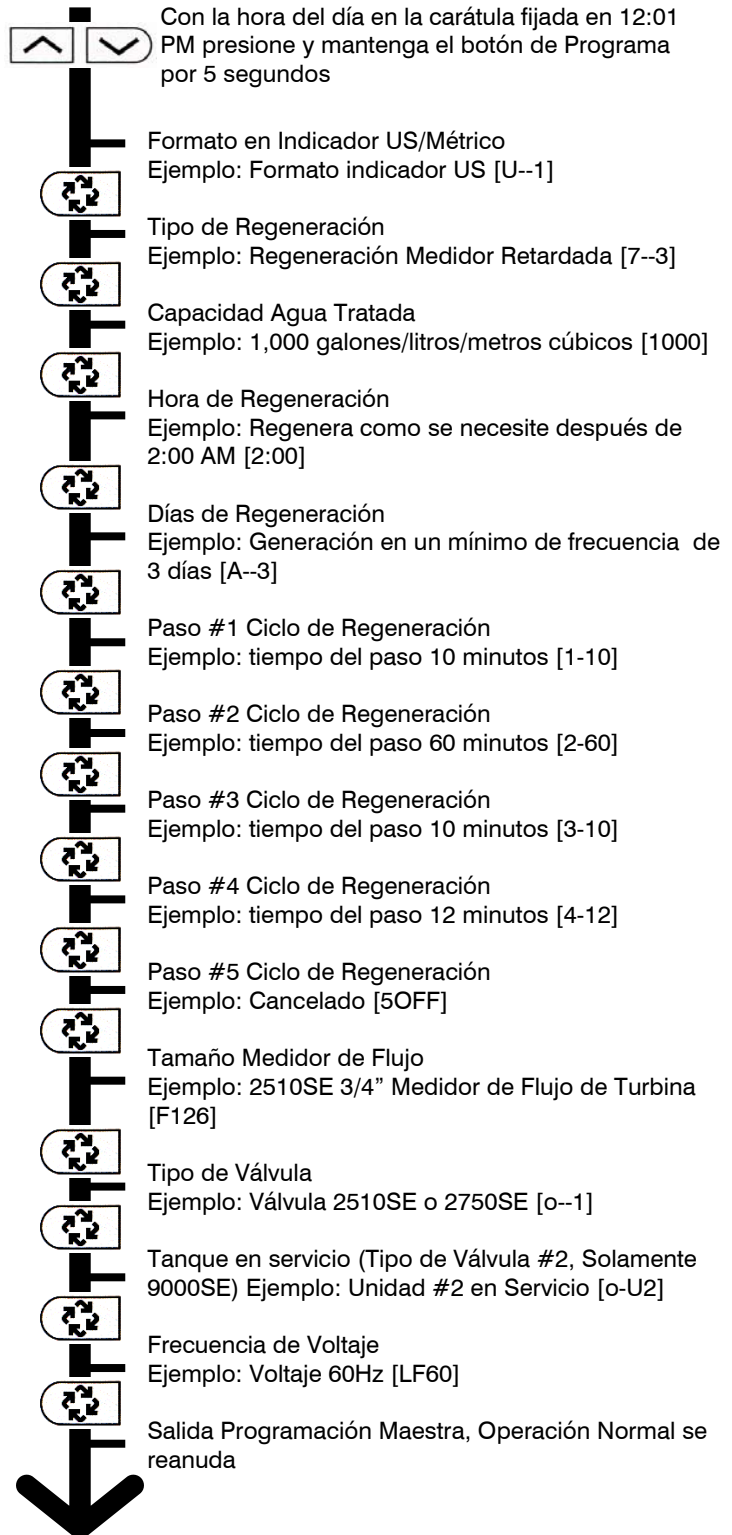


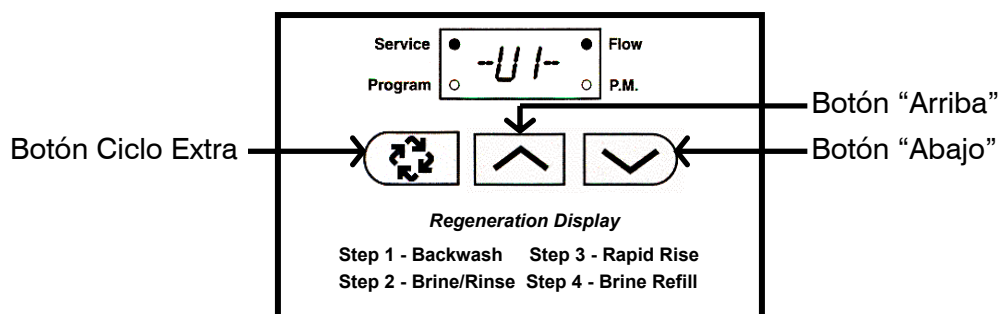
Guía Programación Maestra

NOTA:

1. Ajuste la hora del día de la carátula en 12:01 PM
2. Presione y mantenga los botones "Arriba" y "Abajo" por 5 segundos.
3. Presione el botón de Ciclo Extra una vez por paso hasta que todos los pasos sean vistos y la Operación Normal es reanudada
4. Los pasos de programación opcional pueden ser cambiados como se requieran presionando cualquiera de los botones "Arriba" o "Abajo".
5. Dependiendo del programa de la válvula que se tenga ciertos pasos no se podrán ver o programar
6. Instrucciones de programación para una lista completa de programaciones disponibles.



Programación Maestra



Cuando la Programación Maestra es requerida, todas las opciones programables disponibles son o pueden ser vistas o programadas según se necesiten. Dependiendo de la opción de programación en curso, algunos pasos no podrán ser vistos o programados.

Entrando a Programación Maestra

Fije la **Hora del Día** en la carátula en 12:01 PM. Presione y mantenga los botones “**Arriba**” y “**Abajo**” juntos hasta que la Luz de Programación (Program) se encienda (alrededor de 5 segundos). Dependiendo de la opción de programación en curso, algunos pasos no pueden ser vistos o programados.

Saliendo de la Programación Maestra

Presione el botón **Ciclo Extra** una vez por paso hasta que todos los pasos sean vistos. Se sale del Modo de Programación y se reanuda el funcionamiento.

Reestablecer Memoria de Programación Permanente

Presione y mantenga los botones “**Arriba**” y “**Abajo**” por 25 segundos o hasta que la **Hora del Día** aparezca se reestablezca a las 12:00 pm. Todas las opciones programables se reestablecerán a sus valores establecidos originalmente en fábrica. El control de programación puede ser reestablecido como sea necesario.

1. Formato Indicador US/Métrico (U)

Presione el botón **Ciclo Extra**. Este paso es utilizado para programar el formato indicador deseado. Esta opción programable es identificada por la “U” en el primer dígito. Hay dos posibles programaciones:

Formato US utiliza galones como volumen con formato de cronómetro de 12 horas. El tiempo de regeneración en minutos.

Ejemplo: [U - - 1]

Formato Métrico utiliza litros como volumen con formato de cronómetro de 24 horas. El tiempo de regeneración en décimas de minutos. Utilice los botones “**Arriba**” y “**Abajo**” para ajustar este valor.

Ejemplo: [U - - 2]

Formato Metros Cúbicos utiliza metros cúbicos como volumen con formato de cronómetro de 24 horas. El tiempo de regeneración en décimas de minutos. Utilice los botones “**Arriba**” y “**Abajo**” para ajustar este valor.

Ejemplo: [U - - 4]

2. Tipo de Regeneración (7)

Presione el botón **Ciclo Extra**. Utilice este paso para programar el Tipo de Regeneración. Esta opción programable es identificada por la "7" en el primer dígito. Hay tres posibles programaciones:

Reloj Retardado el control determina el día que la regeneración es requerida, por la programación de **Día de Regeneración Marcado (A)**. Una vez alcanzado el día, un ciclo de regeneración inicia con el **Tiempo de Regeneración** programado.

Ejemplo: [7 - - 1]

Medidor de Flujo Inmediato El control determina que la regeneración es requerida cuando la disponibilidad del volumen de agua tratada llega a cero. La regeneración inicia inmediatamente.

Ejemplo: [7 - - 2]

Medidor de Flujo Retardado El control determina que una regeneración es requerida cuando la disponibilidad del volumen de agua tratada llega a cero. La regeneración inicia inmediatamente a la **Hora de Regeneración** programada. Utilice los botones "Arriba" y "Abajo" para ajustar este valor.

Ejemplo: [7 - - 3]

3. Capacidad de Agua Tratada (No Hay Código)

Presione el botón **Ciclo Extra**. Utilice este paso para programar la cantidad de agua (galones/litros/metros cúbicos) que pueden ser tratados por la unidad antes que un ciclo de regeneración sea requerido. Con la programación Tipo Regeneración con Medidor de Flujo Retardado, es necesario para el programador determinar la capacidad de reserva y sustraer ese valor de la capacidad total calculada de la unidad. Este paso no puede ser visto con la programación Tipo Regeneración de Reloj. Utilice los botones "Arriba" y "Abajo" para ajustar este valor.

Ejemplo: Regenerar cada 700 galones/litros/metros cúbicos - [7 0 0]

4. Hora de Regeneración (Reloj en Carátula sin los Dos Puntos Parpadeando)

Presione el botón **Ciclo Extra**. El próximo paso que aparece es la opción para programación de la Hora de Regeneración. Es identificado por el reloj en la carátula sin los dos puntos parpadeando. Fije la hora del día que la regeneración debe ocurrir. Este paso no puede ser visto con la programación Tipo Regeneraron Medidor de Flujo Inmediato. Utilice los botones "Arriba" y "Abajo" para ajustar este valor.

Ejemplo: Hora de Regeneración 2 AM - [2: 0 0] (Luz Indicadora AM. Encendida)

5. Día de Regeneración Marcado (A)

Presione el botón **Ciclo Extra**. Utilice este paso para programar la cantidad máxima de tiempo (en días) que la unidad puede estar en servicio sin una regeneración. Esta opción programable es identificada por la letra "A" en el primer dígito.

- Con Regeneración Tipo Reloj o Medidor de Flujo seleccionadas, la regeneración comienza a la Hora de Regeneración fijada.
- Con Regeneración Tipo Medidor de Flujo Inmediato seleccionada, la regeneración comienza a la misma hora del día que el último ciclo de regeneración fue iniciada. En programación OFF cancela esta característica a todos los tipos de regeneración excepto Regeneración por Reloj el cual debe ser utilizada. Utilice los Botones "Arriba" y "Abajo" para ajustar este valor.

Ejemplo: Marca cada 7 días - [A - - 7]

Programación cancelada - [A O F F] (Solamente Regeneración Tipo Medidor de Flujo Inmediato o Retardado)

Programación Maestra

6. Programación del Ciclo de Regeneración (1) (2) (3) (4) (5) (6)

Presione el botón **Ciclo Extra**. Los próximos pasos del 2 - 6 que aparecen son parte de una serie de opciones programables utilizadas para programar el Ciclo de Regeneración. Cada paso es utilizado para fijar los minutos (o en décimas de minuto - Métrico). Un número de paso enciende por la etapa del ciclo de regeneración que está siendo programado.

- Para omitir los pasos de regeneración fijar el paso a 0
- Para terminar un ciclo de regeneración fijar el número de paso después el último paso en OFF, como se muestra a continuación:

Ejemplo: Ciclo de Regeneración Paso 1, 8 minutos - **[1 - - 8]** (Formato US)

Ciclo de Regeneración Paso 3, omitido - **[3 - - 0]** (Formato US)

Ciclo de Regeneración Paso 4, 8.5 minutos - **[4 - 8.5]** (Ambos Formatos Métricos)

Ciclo de Regeneración Paso 4, cancelado - **[4 O F F]** (Todos los Formatos)

Presione el botón **Ciclo Extra** una vez por paso para avanzar a través de los Pasos Programables del Ciclo de Regeneración.

La apropiada operación para suavizador requiere el cálculo del llenado del tanque para salmuera:

(Libras de Sal Utilizada por Ciclo de Regeneración ÷ 3) ÷ Tamaño BLFC = Tiempo de Llenado en Minutos

Ejemplo: (10 lbs de sal ÷ 3) ÷ 0.25 gpm = 13.3 minutos de llenado

(Consulte Manual de Servicio de la Válvula para pasos actualizados de la localidad)

Utilice los botones “**Arriba**” y “**Abajo**” para ajustar este valor.

7. Tamaño del Medidor de Flujo (F)

Presione el botón de **Ciclo Extra**. El siguiente paso fija el tamaño del medidor de flujo. Utilice este paso para fijar el apropiado número de pulsos generados por el medidor de flujo por cada galón o litro de agua que fluya. Esta programación no puede ser vista con el Tipo de Regeneración por Reloj seleccionada.

Ejemplo: **[F 1 2 6]** 3/4” Medidor de Flujo de Turbina utilizado con la válvula 2510SE (Formato US)

Ejemplo: **[F 3 3.2]** 3/4” Medidor de Flujo de Turbina utilizado con la válvula 2510SE (Formato Métrico)

Ejemplo: **[F 1 3 3]** 3/4” Medidor de Flujo de Turbina utilizado con la válvula 9000SE (Formato US)

Ejemplo: **[F 3 5.1]** 3/4” Medidor de Flujo de Turbina utilizado con la válvula 9000SE (Formato Métrico)

Ejemplo: **[F - 2 0]** 3/4” Medidor de Flujo de Paletas (Mecánico) (Formato US)

Ejemplo: **[F - 5.3]** 3/4” Medidor de Flujo de Paletas (Mecánico) (Formato Métrico)

Ejemplo: **[F - - 8]** 1.0” Medidor de Flujo de Paletas (Mecánico) (Formato US)

Ejemplo: **[F - 2.1]** 1.0” Medidor de Flujo de Paletas (Mecánico) (Formato Métrico)

Utilice los botones “**Arriba**” y “**Abajo**” para ajustar este valor.

8. Tipo de Válvula (o)

Presione el botón de **Ciclo Extra**. Utilice este paso para fijar el tipo de válvula utilizada con el control. Esta opción programable es identificada por la letra “o” en el primer dígito. Cuando el número 2 es seleccionado, el número de tanque que está en servicio debe ser introducido en el siguiente paso.

Ejemplo: **[o - - I]** Válvula 2510SE o 2750SE en operación

Ejemplo: **[o - - I]** Válvula 9000SE en operación

Ejemplo: **[o - - I]** Unidad Tanque número 1 en servicio. (Para ver el número 2 solamente programe)

Utilice los botones “**Arriba**” y “**Abajo**” para ajustar este valor.

9. Frecuencia (LF)

Presione el botón **Ciclo Extra**. Utilice este paso para seleccionar la frecuencia de la corriente eléctrica suministrada al control. Cuando apropiadamente se selecciona, todas las funciones cronometradas permanecen exactas. Esta opción programable es identificada por las letras “LF” en los primeros dos dígitos. Hay dos posibles selecciones.

Ejemplo: **[L F 5 0]** Frecuencia de Operación a 50Hz

Ejemplo: **[L F 6 0]** Frecuencia de Operación a 60Hz

Utilice los botones “**Arriba**” y “**Abajo**” para ajustar este valor.

Presione el botón Ciclo Extra una vez más para salir del modo de programación.