





16605 West Victor Rd. New Berlin, WI 53151
P: 262-326-0100 | www.aq-matic.com | techsupport@aq-matic.com

© 2016 AQ Matic Valve and Controls Company, Inc. All rights reserved.

All AQ Matic trademarks and logos are owned by AQ Matic or its affiliates. All other registered and unregistered trademarks and logos are the property of their respective owners. Because we are continuously improving our products and services, AQ Matic reserves the right to change specifications without prior notice. AQ Matic is an equal opportunity employer.

1084369 Rev B MA2016

Recomendaciones generales

Hidráulica

- Se deben instalar válvulas rompedoras de vacío para evitar el efecto sifón.
- Los conectores flexibles deben seguir las recomendaciones de los fabricantes de tanques de plástico reforzado con fibra de vidrio (FRP, por sus siglas en inglés).

Electricidad

- El suministro eléctrico debe ser compatible con el voltaje requerido por el controlador.
- Se debe cumplir con los códigos eléctricos locales para garantizar un suministro de energía ininterrumpido.

Plomería

- Se deben utilizar prácticas de instalación de tuberías correctas en los tanques de medio.
- Se debe cumplir con los códigos de plomería locales y seguir prácticas comunes al instalar los componentes en el sistema de plomería.
- Se debe utilizar cinta de teflón en las roscas para los kits Easy Nest de **hierro fundido**.
- **No** use cinta de teflón en kits Easy Nest de **plástico**.

Desagüe de piso

- Las unidades se deben colocar cerca de un desagüe limpio que funcione.
- Se debe verificar la capacidad de los desagües para comprobar si aceptan los flujos de contralavado y enjuague rápido.
- Se debe instalar un espacio de aire en el desagüe para evitar la contaminación por flujo de retorno.
- La longitud de línea de desagüe para los sistemas debe ser menor al equivalente de tubería de 15 pies (4.6 metros).
- La elevación de la línea de desagüe debe estar a menos de 5 pies (1.5 metros) por encima del inyector.

Piso

- El piso debe poder soportar el peso de instalación del sistema y estar relativamente nivelado.

Válvula de aislamiento/derivación

- Se recomienda una derivación manual del sistema para facilitar el servicio y para emergencias.

Bridas que hagan juego

- No se incluyen bridas de acoplamiento para las válvulas grandes.

Distribuidores superiores e inferiores/ Falso fondo

- Siga las recomendaciones del fabricante del componente.

Tanques de medio

- Se pueden utilizar tanques de acero y FRP si se siguen las prácticas adecuadas de instalación de tuberías.

Guía para verificación y solución de problemas para sistemas nuevos

Esta es una guía para poner en funcionamiento un sistema una vez terminada toda la instalación inicial:

- Los trabajos de plomería están terminados, incluido el suministro de agua sin tratamiento (entrada), el servicio (salida), el desagüe (incluido el control de flujo de línea de desagüe) y la línea de succión de material regenerador. El tanque de salmuera y la válvula de salmuera están instalados; sin embargo, aún no se agregado sal. Se debe agregar una cantidad suficiente de agua al tanque de salmuera como para que el nivel de agua esté por encima de la rejilla de sal (si la hay).
- Los tanques de medio están cargados y llenos de agua.
- La presión de control al selector de etapas está conectada a una fuente constante igual o mayor que la presión de la línea. El puerto de desagüe del selector de etapas está abierto a la atmósfera. Para un funcionamiento sin problemas, se recomienda usar un filtro de 5 micrones en la línea de presión de control.
- Todas las válvulas de diafragma/tuberías del selector de etapas están conectadas.
- El control tiene acceso a suministro de energía pero no está encendido aún.

Verificación del sistema

1. Mueva manualmente el selector de etapas a la posición de contralavado girando la leva en sentido antihorario.
2. Abra por completo la válvula de suministro de agua de entrada (los tanques ya se han llenado de agua antes de este paso). El agua debe fluir hacia el desagüe con el caudal de contralavado, que está determinado por un control de flujo de línea de desagüe instalado en la línea de desagüe. El agua que va hacia el servicio debe detenerse después de varios segundos. Si el agua sigue fluyendo hacia el servicio, consulte la Sección 1 de la Guía de solución de problemas.
3. Haga un contralavado del sistema hasta que el agua que va al desagüe salga transparente. Verifique no pase medio hacia el desagüe. Si ve que hay medio

- en el agua que va al desagüe, cierre el suministro de agua de entrada inmediatamente y consulte la Sección 2 de la Guía de solución de problemas.
4. Mueva manualmente el selector de etapas a la posición de succión y enjuague lento. El flujo de agua hacia el desagüe debe disminuir notablemente. El nivel de agua en el tanque de salmuera debe comenzar a disminuir. Después de verificar la velocidad de extracción, avance al siguiente paso.
 - Si el flujo hacia el desagüe no disminuye, consulte la Sección 3 de la Guía de solución de problemas.
 - Si el nivel en el tanque de salmuera no disminuye, consulte la Sección 4 de la Guía de solución de problemas.
 5. Mueva manualmente el selector de etapas a la posición de enjuague rápido. El flujo hacia el desagüe debe aumentar al nivel en el que estaba durante el contralavado. Si el flujo no aumenta, consulte la Sección 5 de la Guía de solución de problemas.
 6. Mueva manualmente el selector de etapas a la posición de servicio.
 7. Proporcione suministro eléctrico al controlador.
 8. Si se usa un controlador electromecánico (con temporizador A100), configure la hora de regeneración, los días de regeneración y las horas de ciclos individuales en el temporizador. Consulte el Manual del control del selector de etapas A100.
 9. Si se usa un controlador electrónico (con temporizador 962), siga las instrucciones descritas en el manual de programación para la serie 962.
 10. La verificación del sistema está completa; el sistema se puede poner en servicio.
 11. Abra la válvula de salida de servicio.

Guía de solución de problemas

Sección	Síntoma	Causa posible	Corrección
1	Va agua al servicio, no va agua al desagüe o va agua al servicio y al desagüe a la vez.	Las tuberías desde el selector de etapas a las válvulas de diafragma pueden tener problemas. Consulte el diagrama del nido; las tuberías de las válvulas 3 y 4 no deben tener presión, todas las demás deben tener presión.	Consulte el Manual para identificar y corregir el error en la tubería.
2	Pasa medio hacia el desagüe.	No se instaló el control de flujo de línea de desagüe o el control de flujo de línea de desagüe no tiene el tamaño correcto para el medio o la temperatura del agua.	Verifique si hay un control de flujo de línea de desagüe en la línea de desagüe. Consulte la hoja de especificaciones del medio para conocer la velocidad correcta de contralavado.
3	El flujo hacia el desagüe no disminuye durante el ciclo de succión.	Las tuberías desde el selector de etapas a las válvulas de diafragma pueden tener problemas. Consulte el diagrama del nido; las tuberías que van hacia las válvulas 5 y 6 no deben tener presión, todas las demás deben tener presión.	Consulte el Manual para identificar y corregir el error en la tubería.
4	El nivel de agua en el tanque de salmuera no disminuye.	Las tuberías desde el selector de etapas a las válvulas de diafragma pueden tener problemas. Consulte el diagrama del nido; las tuberías de las válvulas 5 y 6 no deben tener presión, todas las demás deben tener presión. Es posible que la válvula de salmuera esté impidiendo la succión.	Consulte el Manual para identificar y corregir el error en la tubería. Si las tuberías están correctas, consulte la hoja de instrucciones de la válvula de salmuera para obtener información sobre la solución de problemas en la válvula de salmuera.
5	El flujo hacia el desagüe no aumenta al nivel en el que estaba durante el contralavado.	Las tuberías desde el selector de etapas a las válvulas de diafragma pueden tener problemas. Consulte el diagrama del nido; las tuberías de las válvulas 1 y 6 no deben tener presión, todas las demás deben tener presión.	Consulte el Manual para identificar y corregir el error en la tubería.

Guía de solución de problemas para sistemas Easy Nest ya instalados

Lista de control preliminar

Asegúrese de que:

- Los puertos de ventilación de las válvulas de diafragma no estén taponados ni obstruidos.
- El puerto de desagüe del selector de etapas esté abierto a la atmósfera.
- El controlador cuente con una fuente de alimentación ininterrumpida.
- La presión de control sea igual o superior a la presión del sistema y tenga una fuente constante.
- Los sistemas que usan kits Easy Nest se componen válvulas de diafragma de tipo normalmente abiertas controladas por señales de presión/ventilación desde los puertos de control del selector de etapas. Verifique si hay señales (presurizado/ventilado) del selector de etapas en las válvulas desconectando la tubería que va del puerto del selector de etapas a la válvula. Si la cámara superior del diafragma (tapa de válvula) está presurizada, la válvula debe estar cerrada y, si se ventila, debe estar abierta.

Problema	Causa posible	Solución
1. El sistema no succiona salmuera.	<ul style="list-style-type: none"> a. La salida de enjuague, válvula n.º 6, no se abre. b. Presión de retroceso en el inyector. c. Baja presión de agua. d. La entrada de servicio, válvula n.º 1, no se cierra. e. La entrada de contralavado, válvula n.º 4, no se cierra. 	<ul style="list-style-type: none"> a. Verifique si hay señal del control en la válvula n.º 6. Si hay presurización, verifique el funcionamiento de los selectores de etapas. Si hay ventilación, desarme y repare la válvula. b. Controlador de flujo de línea de desagüe obstaculizado o demasiado pequeño. c. La presión de entrada debe ser de al menos 30 psi. d. Verifique si hay señal del control en la válvula n.º 1. Si hay presurización, verifique el funcionamiento de los selectores de etapas. Si hay ventilación, desarme y repare la válvula. e. Verifique si hay señal del control en la válvula n.º 4. Si hay presurización, verifique el funcionamiento de los selectores de etapas. Si hay ventilación, desarme y repare la válvula.
2. Descarga de minerales al servicio.	<ul style="list-style-type: none"> a. Distribuidor del fondo del tanque de medio dañado o roto. 	<ul style="list-style-type: none"> a. Verifique y reemplace el distribuidor.
3. Descarga de minerales al desagüe.	<ul style="list-style-type: none"> a. No hay control de flujo de contralavado b. Control de flujo de contralavado demasiado grande c. Cambio en la presión de agua (si es de tipo de orificio fijo, se usa el controlador de flujo de contralavado) 	<ul style="list-style-type: none"> a. Verifique la línea de desagüe del controlador de flujo. b. Verifique que el tamaño del controlador de flujo sea el correcto. c. Si el sistema tiene fluctuaciones de presión, instale un control de flujo del tamaño correcto en la línea de desagüe.
4. Cambio en la temperatura del agua.	<ul style="list-style-type: none"> a. Temperatura del agua. 	<ul style="list-style-type: none"> a. Si cambia la temperatura del agua, ajuste el caudal de contralavado de acuerdo con las especificaciones proporcionadas por el proveedor del medio.
5. Bajo caudal de servicio o mucha pérdida de presión.	<ul style="list-style-type: none"> a. La entrada y la salida de servicio, válvulas n.º 1 y n.º 2, no se abren. 	<ul style="list-style-type: none"> a. Desconecte el tubo de los puertos 1 y 2 del selector de etapas. Si están presurizados y falla el selector de etapas, repare el selector de etapas. Si los puertos 1 y 2 del selector de etapas están ventilados, verifique las válvulas n.º 1 y n.º 2, y repare las válvulas.

6. Agua de baja calidad al servicio.	<ul style="list-style-type: none"> a. La entrada de contralavado, válvula n.º 4, no se cierra. b. La unidad no realiza la regeneración. c. No hay succión de salmuera. d. Falta salmuera/sal en el tanque de salmuera. 	<ul style="list-style-type: none"> a. Desconecte el tubo del puerto n.º 4 del selector de etapas. Si se presuriza, falla el selector de etapas. Si está ventilado, verifique la válvula n.º 5 y repárela. b. Verifique el funcionamiento del controlador y la configuración de frecuencia de regeneración. c. Verifique el funcionamiento de la válvula de salmuera. d. Verifique el nivel de sal. Llene el tanque de salmuera, si es necesario.
7. La unidad no realiza la regeneración automáticamente.	<ul style="list-style-type: none"> a. El temporizador no tiene alimentación eléctrica. b. No hay indicaciones de flujo (sólo para el controlador E9XX). c. El control no está correctamente programado. 	<ul style="list-style-type: none"> a. Verifique si hay interrupciones en el suministro eléctrico. b. Verifique el medidor de agua. c. Programe el control, consulte el manual del control.
8. Fuga hacia el desagüe.	<ul style="list-style-type: none"> a. La salida de contralavado o la válvula de salida de enjuague no se cierran. b. Presión de control insuficiente o nula al selector de etapas. 	<ul style="list-style-type: none"> a. Desconecte los tubos de los puertos 3 y 6 del selector de etapas. Si están ventilados, falla el selector de etapas. Si están presurizados, verifique la válvula y repárela. b. Verifique la presión de control al selector de etapas; ésta debe ser igual o superior a la presión de las líneas que van a las válvulas.
9. Sal en la línea de servicio.	<ul style="list-style-type: none"> a. Tiempo de enjuague insuficiente. b. Velocidad de extracción de salmuera demasiado baja. c. Presión de retroceso en el inyector. d. Dosis de sal demasiado alta. 	<ul style="list-style-type: none"> a. Verifique el tiempo de enjuague lento y el de enjuague rápido; ajústelos si es necesario. b. Presión de retroceso en el inyector. c. Verifique si hay alguna obstrucción en el controlador de flujo de contralavado y retire la obstrucción. d. Verifique y ajuste la dosis de sal.
10. Desbordamiento del tanque de salmuera.	<ul style="list-style-type: none"> a. Falla de la válvula de salmuera. 	<ul style="list-style-type: none"> a. Repare o reemplace la válvula de salmuera.
11. Funcionamiento irregular o lento de las válvulas.	<ul style="list-style-type: none"> a. Presión de control al selector de etapas insuficiente. b. Puerto de desagüe del selector de etapas obstaculizado o taponado. 	<ul style="list-style-type: none"> a. Verifique la presión de control al selector de etapas; ésta debe ser igual o superior a la presión de las líneas. b. Verifique que la línea de desagüe del selector de etapas no esté obstaculizada ni obstruida.
12. Flujo de contralavado incorrecto o nulo.	<ul style="list-style-type: none"> a. Controlador de flujo de contralavado taponado u obstruido. b. Las válvulas 3 y 4 de contralavado no se abren. 	<ul style="list-style-type: none"> a. Verifique si hay alguna obstrucción en el controlador de flujo de contralavado y retire la obstrucción. b. Verifique los puertos del selector de etapas conectados a las válvulas 3 y 4. Deben estar ventilados. Si están presurizados, verifique el funcionamiento del selector de etapas. Si están ventilados, verifique y repare la válvula de diafragma.
13. Flujo de enjuague rápido incorrecto o nulo.	<ul style="list-style-type: none"> a. Controlador de flujo de contralavado taponado u obstruido. b. La salida de enjuague, válvula n.º 6, no se abre. 	<ul style="list-style-type: none"> a. Verifique si hay alguna obstrucción en el controlador de flujo de contralavado y retire la obstrucción. b. Verifique el puerto del selector de etapas conectado a la válvula 6. Debe estar ventilado. Si están presurizados, verifique el funcionamiento del selector de etapas. Si están ventilados, verifique y repare la válvula de diafragma.
14. Baja calidad de agua.	<ul style="list-style-type: none"> a. Caudal de servicio demasiado alto. b. Lecho de medio canalizado o con sarro. 	<ul style="list-style-type: none"> a. Verifique y ajuste el caudal, si es necesario. b. Haga un contralavado del medio para reclasificar el lecho de medio y verifique el estado del medio.

Solución de problemas de componentes

Introducción

El kit de nido E-Z consiste en tres componentes principales: válvulas de diafragma, inyector (para ablandadores) y controlador de selector de etapas. A continuación encontrará la guía de solución de problemas para los tres componentes.

Válvulas de diafragma

Problema	Causa posible	Solución
1. La válvula no se cierra.	<ul style="list-style-type: none"> a. Presión de control insuficiente desde el puerto del selector de etapas. b. Disco de la válvula dañado. c. Puerto de ventilación taponado u obstruido. 	<ul style="list-style-type: none"> a. Verifique si hay obstrucciones en los puertos del selector de etapas y las tuberías. b. Desarme la válvula y reemplace el disco. c. Retire el tapón del puerto de ventilación y verifique si hay obstrucciones en el puerto de ventilación; elimine la obstrucción.
2. Funcionamiento de la válvula lento.	<ul style="list-style-type: none"> a. La tubería del selector de etapas está obstruida. b. Puerto de ventilación obstruido. 	<ul style="list-style-type: none"> a. Retire la obstrucción. b. Retire la obstrucción.
3. Fuga de agua a través del puerto de ventilación cuando la válvula está cerrada. Fuga de agua a través del puerto de ventilación cuando la válvula está abierta.	<ul style="list-style-type: none"> a. Diafragma dañado. b. Fuga a través de la junta tórica dinámica. 	<ul style="list-style-type: none"> a. Reemplace el diafragma. b. Desarme la válvula y reemplace la junta tórica.
4. Martilleo de agua cuando se cierra la válvula.	<ul style="list-style-type: none"> a. Presión de control excesiva. 	<ul style="list-style-type: none"> a. Reduzca la presión de control; debe ser igual a la presión del sistema.
5. La válvula no se abre.	<ul style="list-style-type: none"> a. Puerto de desagüe del selector de etapas taponado u obstaculizado. 	<ul style="list-style-type: none"> a. Verifique y elimine el obstáculo del puerto de desagüe del selector de etapas.

Selector de etapas

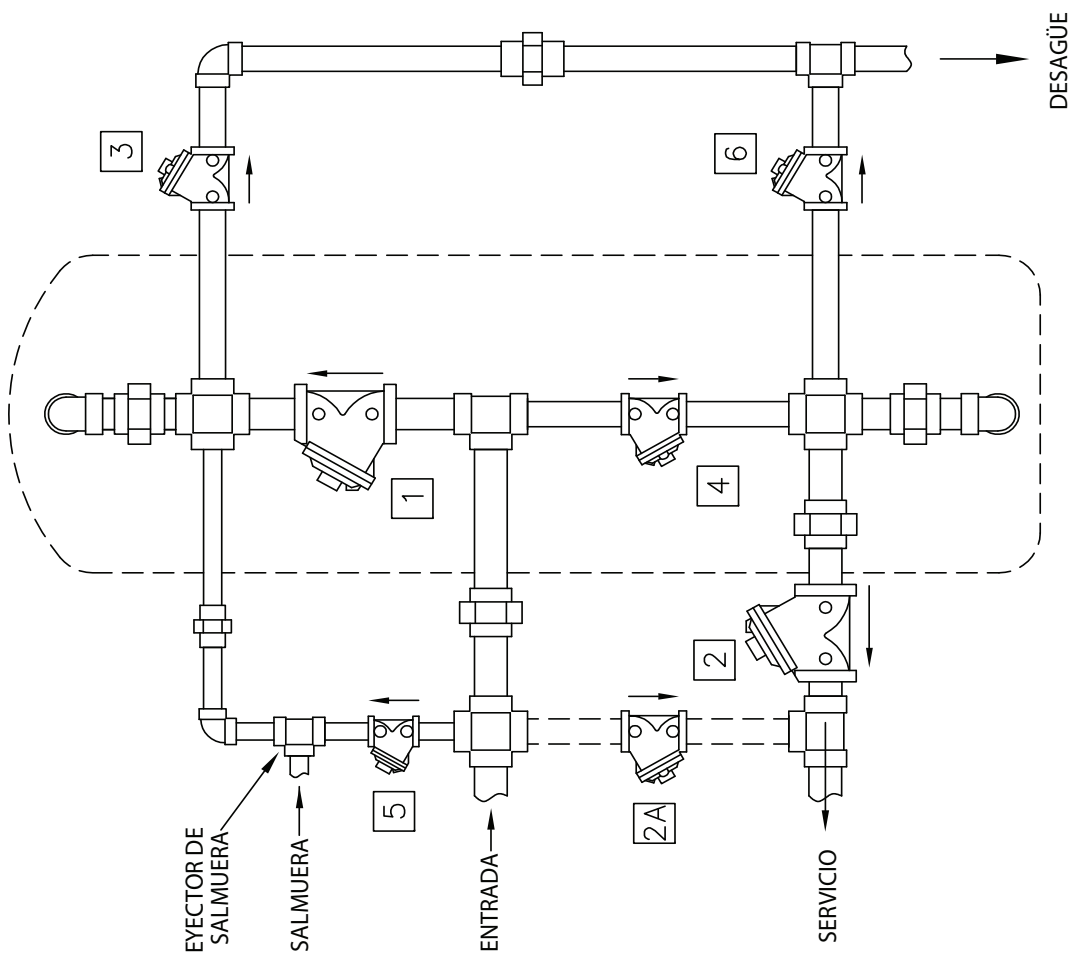
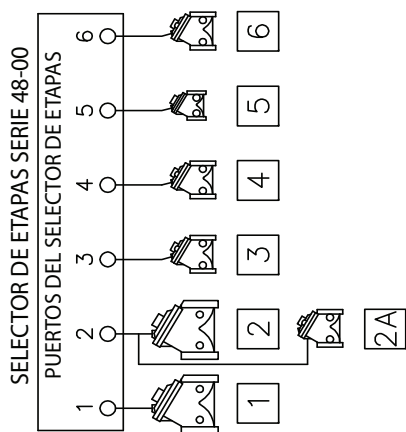
Problema	Causa posible	Solución
1. Fuga constante hacia el desagüe.	<ul style="list-style-type: none"> a. Material extraño entre la placa del vástago y la junta. b. Placa del vástago o junta gastadas o dañadas. 	<ul style="list-style-type: none"> a. Limpie y elimine el material extraño. b. Reemplace las piezas dañadas.
2. El selector de etapas está fuera de posición o no se detiene en la posición correcta. El selector de etapas no avanza.	<ul style="list-style-type: none"> a. Interruptor mal alineado o dañado. b. Motor dañado. 	<ul style="list-style-type: none"> a. Alinee el interruptor; reemplácelo si está dañado. b. Reemplace el motor.
3. Los puertos del selector de etapas no ventilan.	<ul style="list-style-type: none"> a. Obstáculo en la tubería. b. Puerto de desagüe del selector de etapas taponado u obstaculizado. 	<ul style="list-style-type: none"> a. Verifique y elimine el obstáculo. b. Verifique el puerto de desagüe del selector de etapas y elimine el obstáculo.
4. No hay presión en los puertos de control. Presión de control baja en los puertos de control.	<ul style="list-style-type: none"> a. Línea de control al selector de etapas obstaculizada o taponada. La presión de control debe ser igual a la presión de líneas del sistema. 	<ul style="list-style-type: none"> a. Retire el obstáculo.

Controlador

Consulte el manual del controlador.

ABLANDADOR DE 4 POSICIONES (SELECTOR DE ETAPAS 48-00)

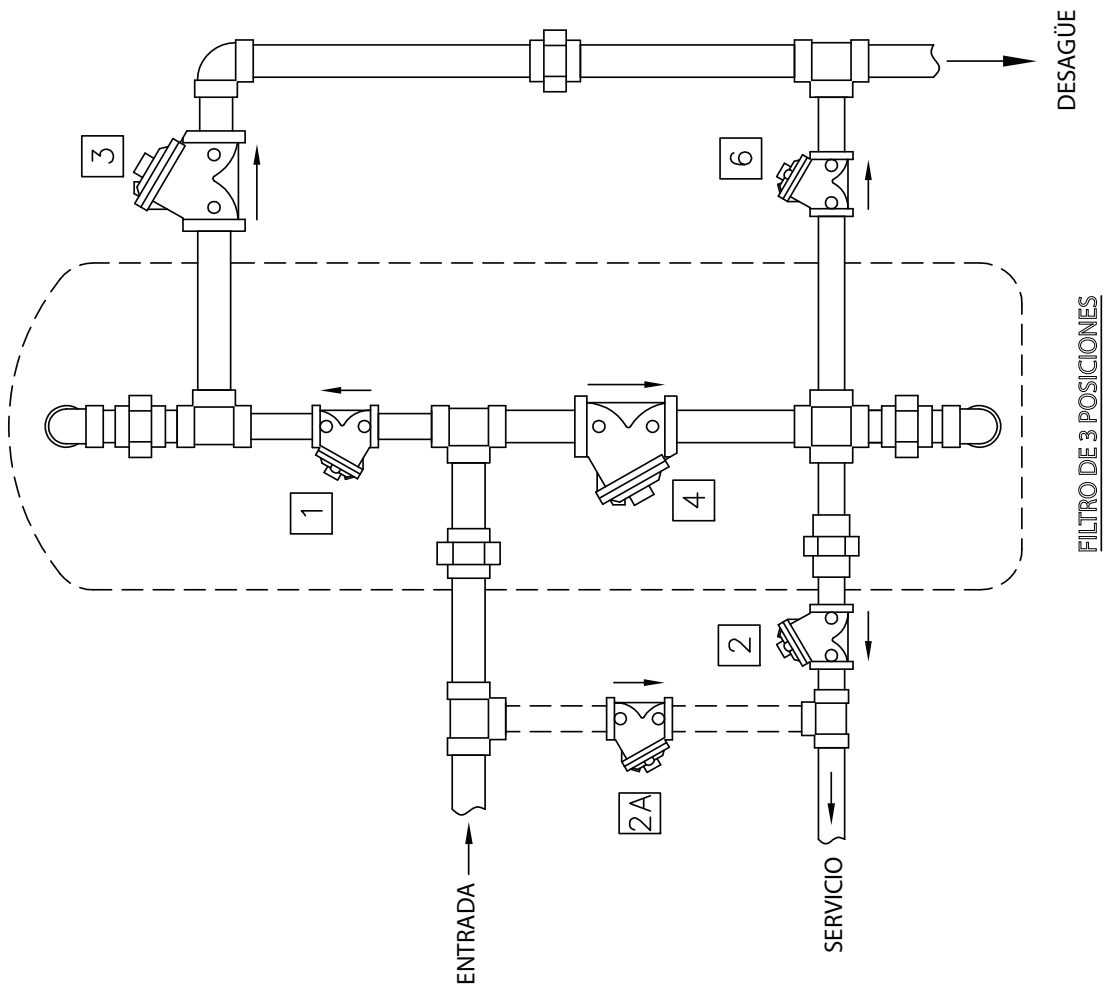
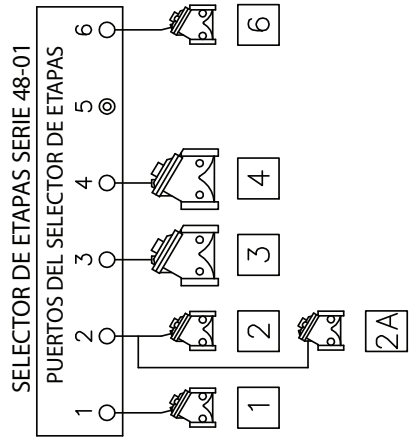
MUESCA	POS	FUNCIÓN	PUERTOS VENTILADOS (NOTA 1)	VÁLVULAS ABIERTAS
A	4	SERVICIO	1,2	1,2
B				
C	1	CONTRALAVADO	3,4	3,4,2A
D				
E	2	SUCCION DE SALMUERA	5,6	5,6,2A
F	3	ENJUAGUE	1,6	1,6,2A



ABLANDADOR DE 4 POSICIONES

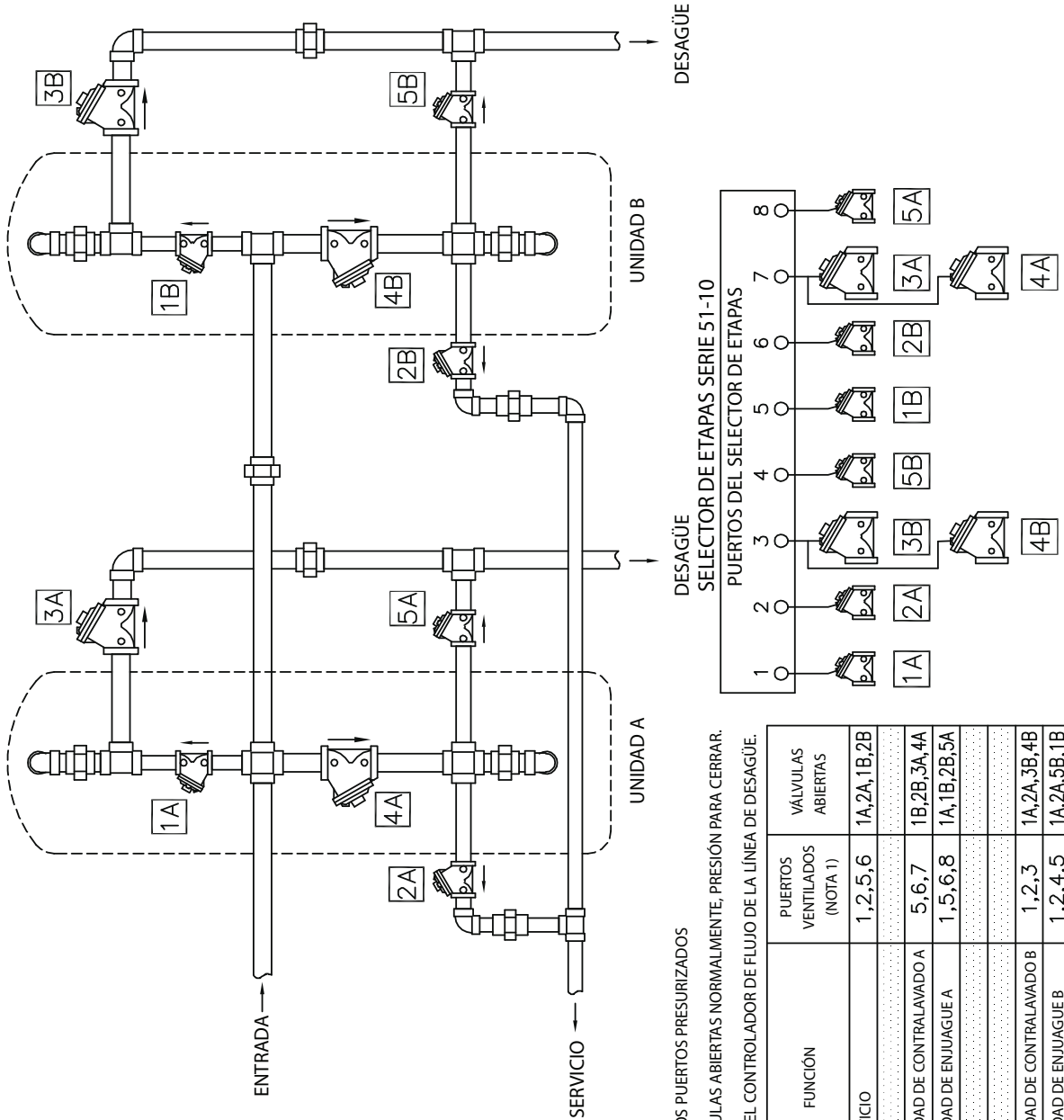
ABLANDADOR DE 4 POSICIONES (SELECTOR DE ETAPAS 48-01)

MUESCA	POS	FUNCIÓN	PUERTOS VENTILADOS (NOTA 1)	VÁLVULAS ABIERTAS
A	3	SERVICIO	1,2	1,2
B				
C	1	CONTRALAVADO	3,4	3,4,2A
D				
E				
F	2	ENJUAGUE	1,6	1,6,2A



FILTRO SECUENCIAL DE 2 TANQUES (SELECTOR DE ETAPAS 51-10)

FILTRO SECUENCIAL DE 2 TANQUES

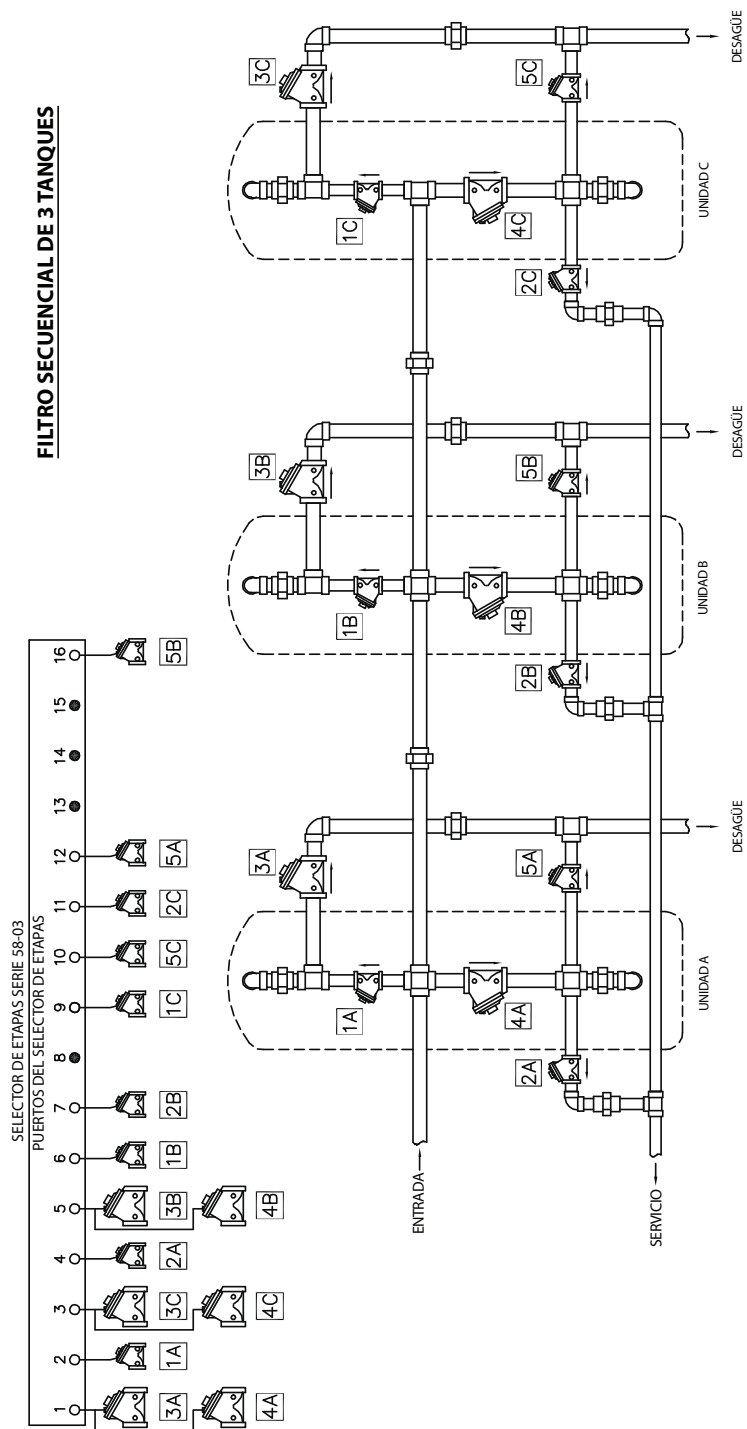


NOTA:

1. TODOS LOS OTROS PUERTOS PRESURIZADOS
2. TODAS LAS VÁLVULAS ABIERTAS NORMALMENTE, PRESIÓN PARA CERRAR.
3. NO SE MUESTRA EL CONTROLADOR DE FLUJO DE LA LÍNEA DE DESAGÜE.

MUESCA	POS	FUNCIÓN	PUERTOS VENTILADOS (NOTA 1)	VÁLVULAS ABIERTAS
A	0	SERVICIO	1,2,5,6	1A,2A,1B,2B
B				
C	1	UNIDAD DE CONTRALAVADO A	5,6,7	1B,2B,3A,4A
D	2	UNIDAD DE ENJUAGUE A	1,5,6,8	1A,1B,2B,5A
E				
F				
G	3	UNIDAD DE CONTRALAVADO B	1,2,3	1A,2A,3B,4B
H	4	UNIDAD DE ENJUAGUE B	1,2,4,5	1A,2A,5B,1B

FILTRO SECUENCIAL DE 3 TANQUES (SELECTOR DE ETAPAS 58-03)

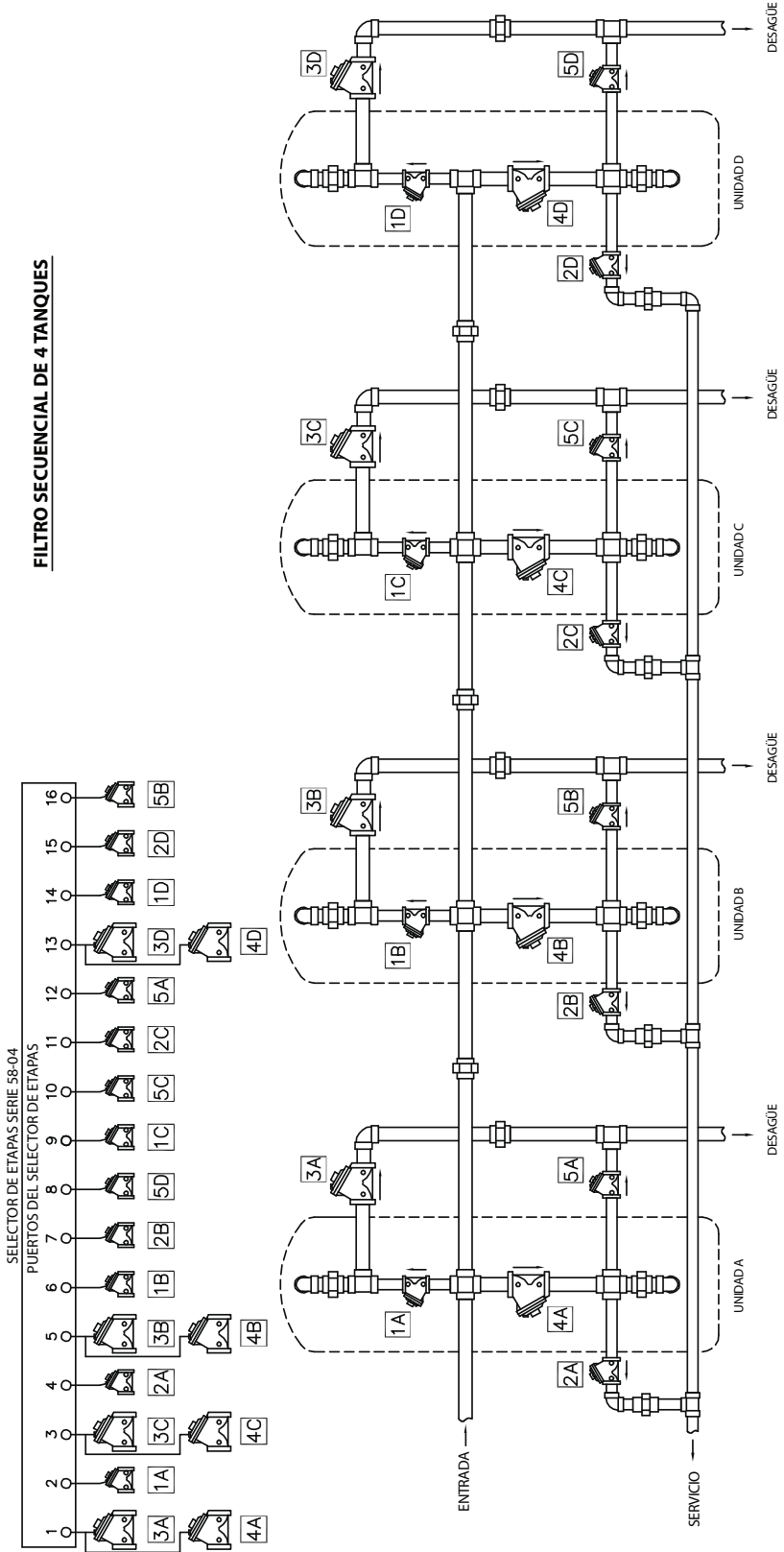


NOTA:

1. TODOS LOS OTROS PUERTOS PRESURIZADOS
2. TODAS LAS VÁLVULAS ABIERTAS NORMALMENTE, PRESIÓN PARA CERRAR.
3. NO SE MUESTRA EL CONTROLADOR DE FLUJO DE LA LÍNEA DE DESAGÜE.

MUESCA	POS.	FUNCIÓN	PUERTOS VENTILADOS (NOTA 1)	VÁLVULAS ABIERTAS	MUESCA	POS.	FUNCIÓN	PUERTOS VENTILADOS (NOTA 1)	VÁLVULAS ABIERTAS
A	0	SERVICIO	2, 4, 6, 7, 9, 11	1A, 2A, 1B, 2B, 1C, 2C	J				
B					K				
C	1	UNIDAD DE CONTRALAVADO A	1, 6, 7, 9, 11	3A, 4A, 1B, 2B, 1C, 2C	L	5	UNIDAD DE CONTRALAVADO A	2, 3, 4, 6, 7	1A, 2A, 1B, 2B, 3C, 4C
D	2	UNIDAD DE ENJUAGUE A	2, 6, 7, 9, 11, 12	1A, 3A, 1B, 2B, 1C, 2C	M	6	UNIDAD DE ENJUAGUE A	2, 4, 6, 7, 9, 10	1A, 2A, 1B, 2B, 1C, 5C
E					N				
F					P				
G	3	UNIDAD DE CONTRALAVADO B	2, 4, 5, 9, 11	1A, 2A, 3B, 4B, 1C, 2C	Q				
H	4	UNIDAD DE ENJUAGUE B	2, 4, 6, 9, 11, 16	1A, 2A, 1B, 5B, 1C, 2C	R				

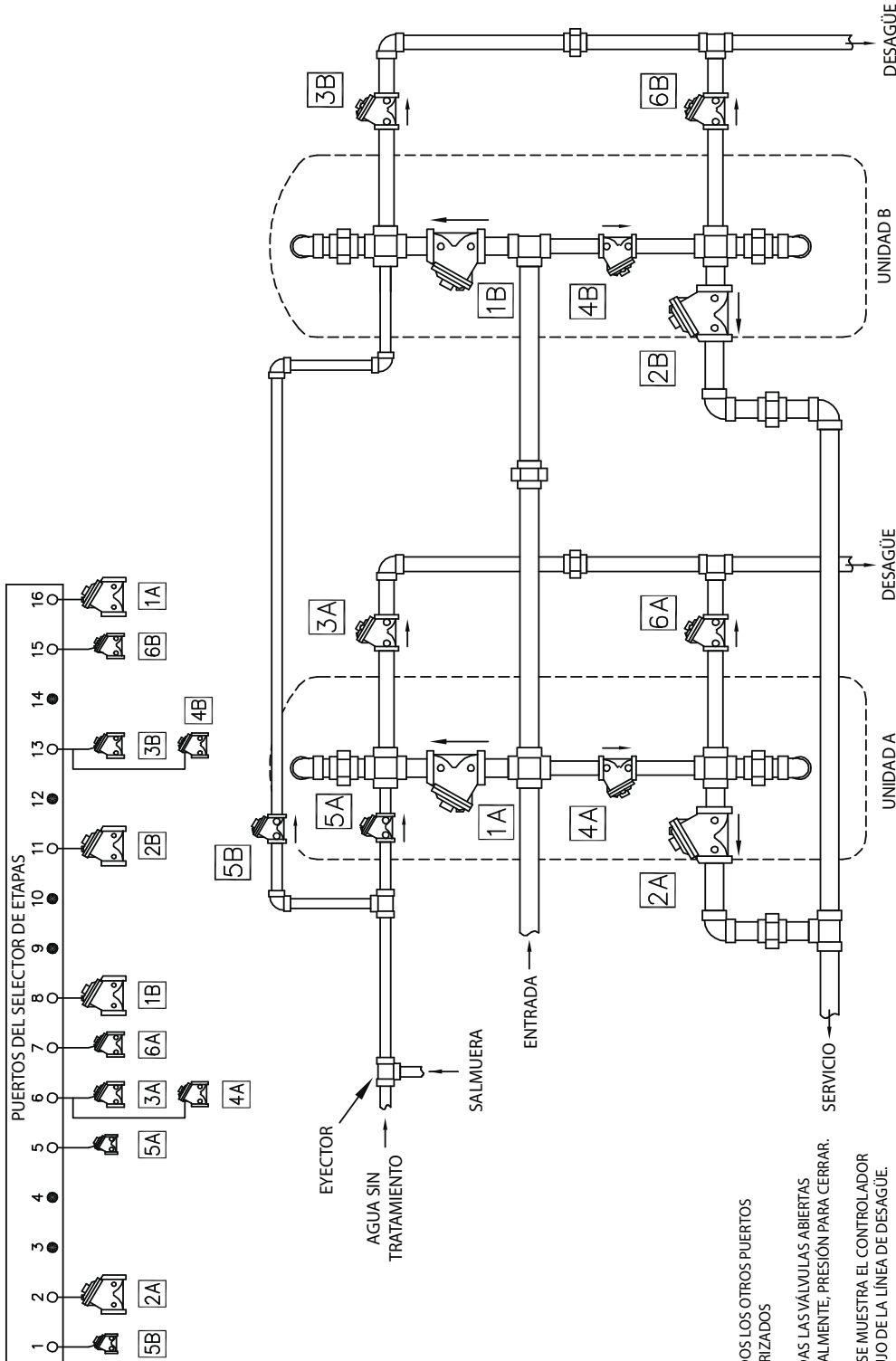
FILTRO SECUENCIAL DE 4 TANQUES (SELECTOR DE ETAPAS 58-04)



- NOTA:
1. TODOS LOS OTROS PUERTOS PRESURIZADOS
 2. TODAS LAS VÁLVULAS ABIERTAS NORMALMENTE, PRESIÓN PARA CERRAR.
 3. NO SE MUESTRA EL CONTROLADOR DE FLUJO DE LA LÍNEA DE DESAGÜE.

MUESCA POS.	FUNCIÓN	VENTILADOS	VÁLVULAS ABIERTAS	MUESCA	POS.	FUNCIÓN	PUERTOS VENTILADOS (NOTA 1)	VÁLVULAS ABIERTAS
A	O SERVICIO	2, 4, 6, 7, 9, 11	1A, 2A, 1B, 2B, 1C, 2C, 1D, 2D	J				
B				K				
C	UNIDAD DE CONTRALAVADO A	1, 6, 7, 9, 11	3A, 4A, 1B, 2B, 1C, 2C, 1D, 2D	L	5	UNIDAD DE CONTRALAVADO C	2, 3, 4, 6, 7	1A, 3C, 4C, 2A, 1B, 2B, 1D, 2D
D	UNIDAD DE ENJUAGUE DE LA UNIDAD DE CONTRALAVADO A	2, 6, 7, 9, 11, 12	1A, 1B, 2B, 1C, 2C, 5A, 1D, 2D	M	6	UNIDAD DE ENJUAGUE C	2, 4, 6, 7, 9, 10	1A, 2A, 1B, 2B, 1C, 5C, 1D, 2D
E				N				
F				P				
G	UNIDAD DE CONTRALAVADO B	2, 4, 5, 9, 11	1A, 2A, 3B, 4B, 1C, 2C, 1D, 2D	Q	7	UNIDAD DE CONTRALAVADO D	2, 4, 6, 7, 9, 11, 13	1A, 2A, 1B, 2B, 1C, 2C, 3D, 4D
H	UNIDAD DE ENJUAGUE B	2, 4, 6, 9, 11, 16	1A, 2A, 1B, 1C, 2C, 1D, 2D, 3B	R	8	UNIDAD DE ENJUAGUE D	2, 4, 6, 7, 8, 9, 11, 14	1A, 2A, 1B, 2B, 5D, 1C, 2C, 1D

ABLANDADOR ALTERNANTE DE DOS TANQUES (SELECTOR DE ETAPAS 58-TA)



NOTA:
 1. TODOS LOS OTROS PUERTOS PRESURIZADOS
 2. TODAS LAS VÁLVULAS ABIERTAS NORMALMENTE, PRESIÓN PARA CERRAR.
 3. NO SE MUESTRA EL CONTROLADOR DE FLUJO DE LA LÍNEA DE DESAGÜE.

PROGRAMA DE SELECTOR DE ETAPAS 58B-TA

MUESCA	POS.	FUNCIÓN		MUESCA	POS.	FUNCIÓN		PUERTOS VENTILADOS (NOTA 1)	VÁLVULAS ABIERTAS
		UNIDAD A	UNIDAD B			UNIDAD A	UNIDAD B		
A	0	SERVICIO	ESPERA	5B,2A,1B,1A	J	4	ESPERA	8,11,16	1B,2B,1A
B					K				
C					L				
D	1	CONTRALAVADO	SERVICIO	3A,4A,2B,1B	M				
E	2	SUCCION ENJUAGUE LENTO	SERVICIO	5A,6A,2B,1B	N				
F					P	6	SERVICIO	2,13,16	2A,3B,4B,1A
G					Q	7	SERVICIO	1,2,15,16	5B,2A,6B,1A
H	3	ENJUAGUE RÁPIDO	SERVICIO	6A,1B,2B,1A	R	8	SERVICIO	2,8,15,16	2A,1B,6B,1A