

CULLET WATER API SEPARATOR  
POWER SCHEMATIC  
ZIPAQUIRA E



El rótulo, cajetín y toda la información contenida en este plano son propiedad de METALANDES S.A.S. y no pueden ser copiados, usados o distribuidos sin el debido permiso de METALANDES S.A.S.

FECHA: 26/12/2022  
DISEÑO PLANO: D. MADRID  
DISEÑO: PELDAR



CLIENTE: PELDAR  
PROYECTO: TAB NUEVA LINEA DE PRODUCCION HORNO F  
CONTENIDO: POTENCIA

RUTA DE ARCHIVO: D:\1.TEMP DIBUJO\2022\PI\PELDAR\OP 27334 TAB NUEVA LINEA DE PRODUCCION HORNO F\ELECTRICOS\A1 POTENCIA.dwg

ORDEN DE PRODUCCIÓN: 27334-1  
TAB FUERZA Y CONTROL  
API SEP 480V  
RESPONSABLE DEL PROYECTO: B. QUIROZ

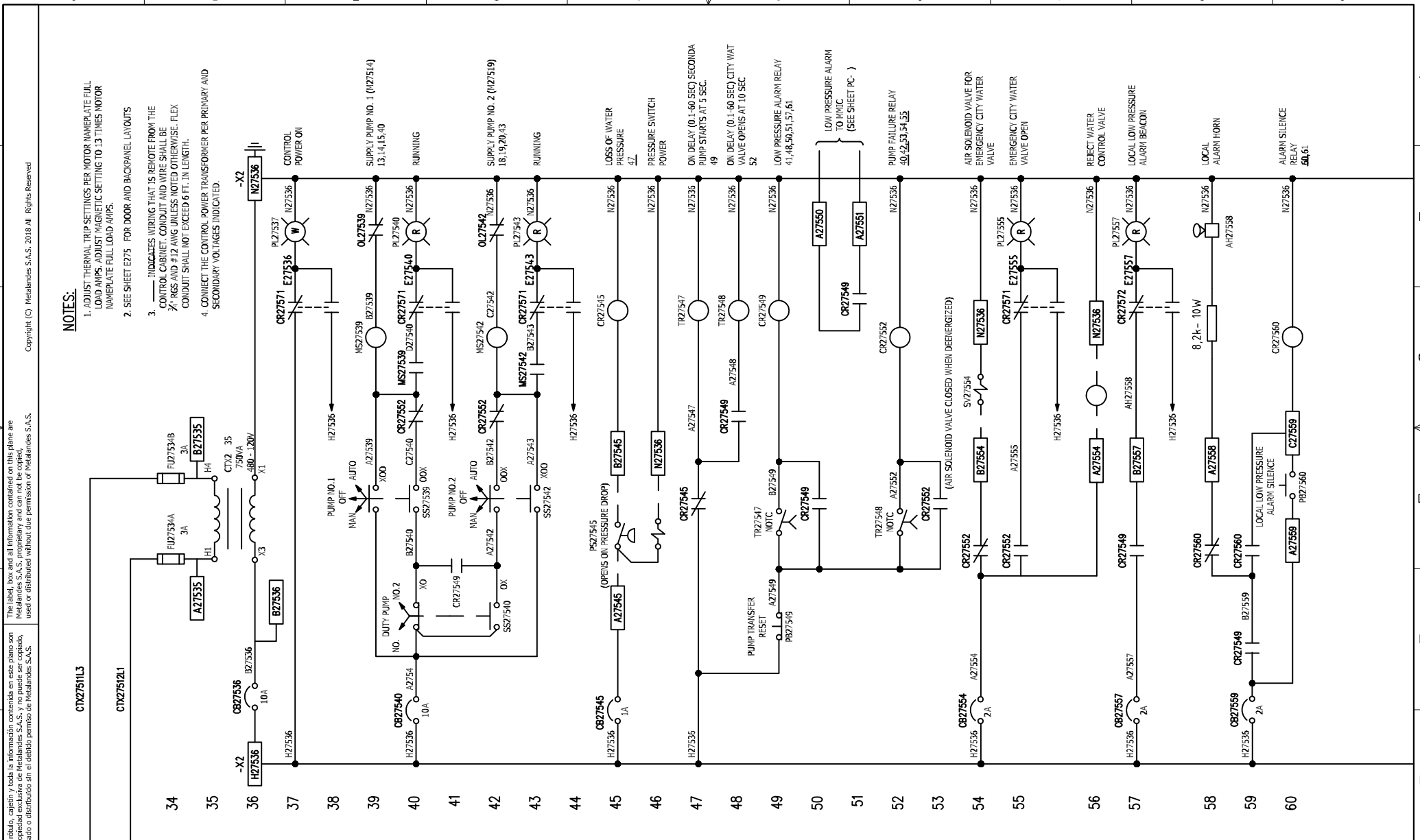
VERSIÓN: 01  
ESQUEMA: A1  
HOJA:  
DE: 12  
FECHA DE IMPRESIÓN: 05-10-2023

El rólulo, cajetín y toda la información contenida en este plano son propiedad de METALANDES S.A.S. y no pueden ser usados, copiados, distribuidos ni en ningún otro medio sin la autorización expresa de METALANDES S.A.S.

The label, box and all information contained on this plane are property of METALANDES S.A.S. and cannot be used, copied, distributed or in any other way without the permission of METALANDES S.A.S.

Copyright (C) Metalandes S.A.S. 2018 All Rights Reserved

FORMATO DE ESQUEMAS ELECTRICOS. Fecha vigencia: Diciembre 06/2018. Versión: 5 por Ewp/AD/1801



**NOTES:**

1. ADJUST THERMAL TRIP SETTINGS PER MOTOR NAMEPLATE FULL LOAD AMPS. ADJUST MAGNETIC SETTING TO 1.3 TIMES MOTOR NAMEPLATE FULL LOAD AMPS.
2. SEE SHEET E275 FOR DOOR AND BACKPANEL LAYOUTS
3. \_\_\_\_\_ INDICATES WIRING THAT IS REMOTE FROM THE CONTROL CABINET. CONDUIT AND WIRE SHALL BE 7/8" RGS AND #12 AWG UNLESS NOTED OTHERWISE. FLEX CONDUIT SHALL NOT EXCEED 6 FT. IN LENGTH.
4. CONNECT THE CONTROL POWER TRANSFORMER PER PRIMARY AND SECONDARY VOLTAGES INDICATED.

DISEÑO PLANO:  
D. MADRID  
DISEÑO:  
PELDAR

FECHA:  
26/12/2022

CLIENTE: PELDAR  
PROYECTO: TAB NUEVA LINEA DE PRODUCCION HORNO F  
CONTENIDO: CONTROL

ORDEN DE PRODUCCIÓN: 27334-1  
TAB FUERZA Y CONTROL  
API SEP 480V

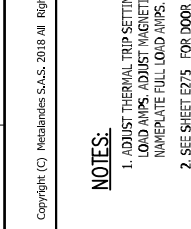
RESPONSABLE DEL PROYECTO:  
B. QUIROZ

VERSIÓN: 01  
ESQUEMA: A2

HOJA:  
DE: 13

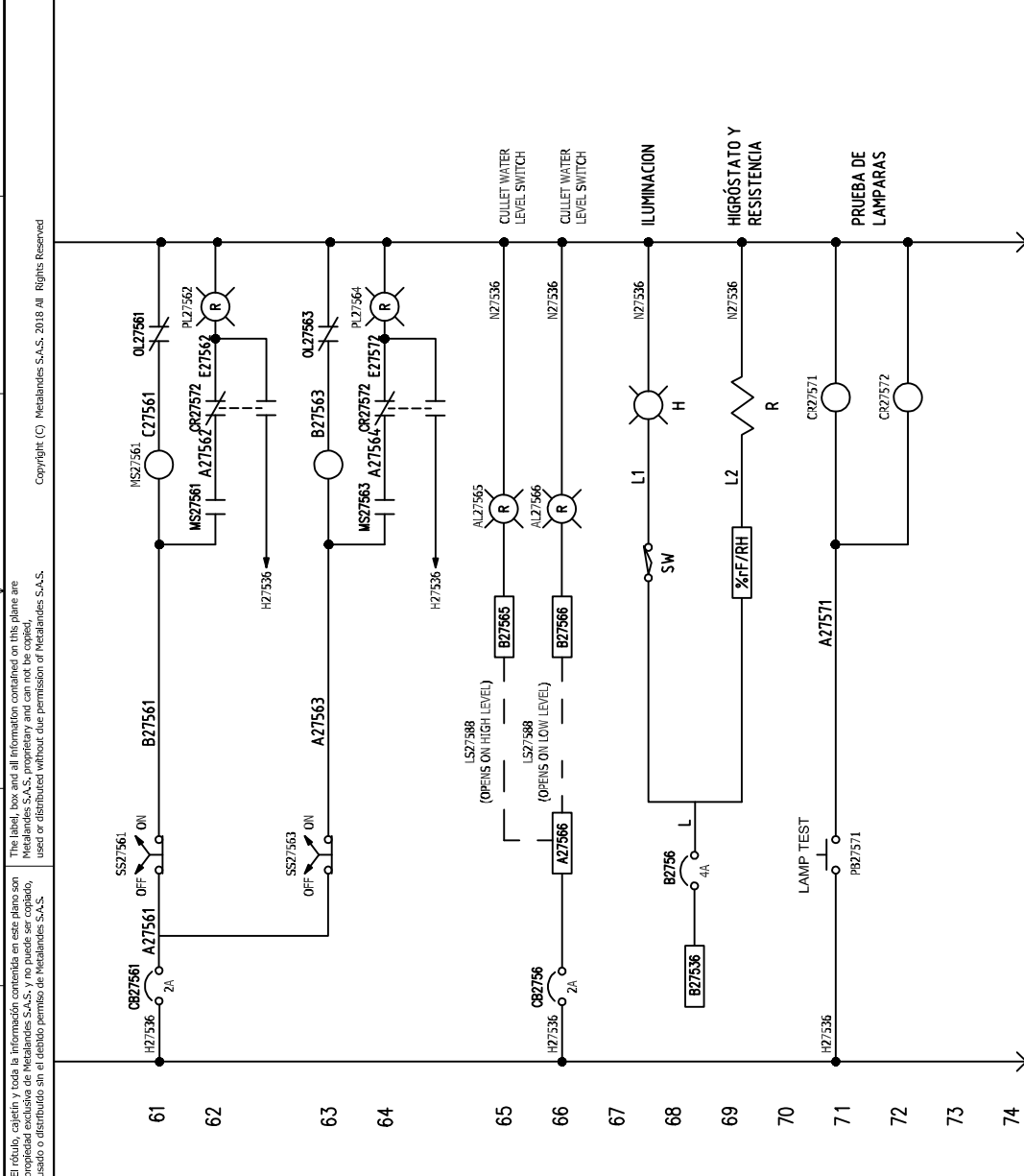
FECHA DE IMPRESIÓN:  
05-10-2023

RUTA DE ARCHIVO: D:\1.TEMP DIBUJO\2022\PI\PELDAR\OP 27334 TAB NUEVA LINEA DE PRODUCCION HORNO F\ELECTRICOS\A2 CONTROL.dwg



**METALANDES S.A.S**

0 1 2 3 4 5 6 7 8 9



**LEGEND**

**WIRE NUMBER KEY**  
 WIRE SHEET RING MULTIPLES  
 A 5 3 2 6 8 - 1  
 NUMBER OF SAME PANEL

**DEVICE NUMBER KEY**  
 P B 5 3 2 6 8 A  
 DEVICE SHEET RING MULTIPLE  
 CODE NUMBER NUMBER PANELS  
 SAME RING

**SHEET NUMBER KEY**  
 E - 5 3 2 A 2 - 1  
 ELECTRICAL SHEET FURNACE  
 DEPARTMENT NUMBER OR SHOP  
 NUMBER OR FURNACE

**-X1**  
 POWER TERMINAL BLOCK

**-X2**  
 CONTROL TERMINAL BLOCK

DISEÑO PLANO: <b>D. MADRID</b> DISEÑO: <b>PELDAR</b>	FECHA: 26/12/2022 FECHA:
---	--------------------------------



CLIENTE: PELDAR PROYECTO: TAB NUEVA LINEA DE PRODUCCION HORNO F CONTENIDO: CONTROL	ORDEN DE PRODUCCIÓN: 27334-1 TAB FUERZA Y CONTROL API SEP 480V RESPONSABLE DEL PROYECTO: <b>B. QUIROZ</b>	VERSIÓN: 01 ESQUEMA: A3 HOJA: DE: 14 FECHA DE IMPRESIÓN: 05-10-2023
--	---	--