

Indicadores magnéticos de nivel Magtech™



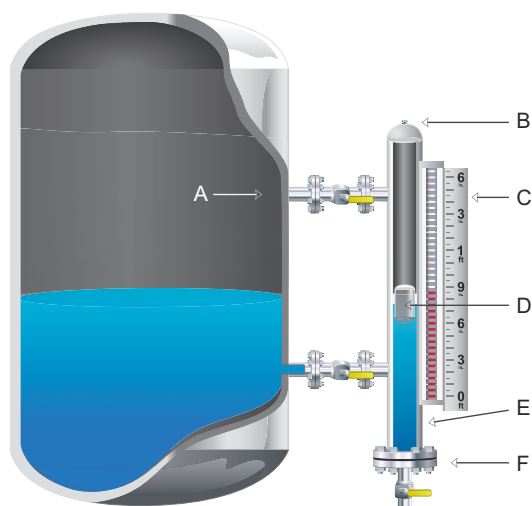
- Indicación visual de nivel hasta 100 ft (30 m)
- Diseñada según el código de tuberías del proceso ASME B31.3. El código de tuberías de alimentación ASME B31.1 se encuentra disponible a pedido.
- Mínimos puntos de fuga en comparación con los visores
- El vidrio del indicador no entra en contacto con el líquido del proceso
- Diseñado tanto para mediciones de gas/líquido (nivel superior) y/o líquido/líquido (interfaz)
- Construcción opcional disponible para aplicaciones criogénicas, de alta temperatura, alta presión y corrosivas
- Diseño de doble cámara optimizado para su uso con los radares por onda guiada Rosemount™ 5300, 3308 y 3300 también disponibles

Generalidades

Principio de medición

Los indicadores magnéticos de nivel constan de una cámara, una boya equipada con un magneto que sube y baja con el nivel del líquido, y un indicador montado en la cámara.

Figura 1: Generalidades



- Conexiones del proceso
- Venteo
- Indicador
- Boya
- Cámara de la boya
- Brida de drenaje

El indicador alberga una columna de pequeñas banderas, que indican el nivel de líquido en la cámara, en función de la posición de la boya. A medida que el nivel de líquido sube y baja, la boya sube y baja también, y las banderas se disparan de una orientación a otra; normalmente el lado rojo indica el nivel de líquido y el lado plateado indica el espacio de vapor.

Cuando la boya sube y baja con el nivel del proceso, disparando las banderas, también estimula los transmisores e interruptores conectados, proporcionando una señal al sistema de control.

Contenido

Generalidades.....	2
Información para hacer pedidos.....	4
Especificaciones.....	13
Planos dimensionales.....	17

Ejemplos de aplicaciones

- Tanques turbulentos
- Intercambiadores de calor
- Aplicaciones de calderas
- Reemplazo de vidrios en el sitio
- Separadores
- Tanques de almacenamiento de ácido

Prueba e inspección

Todas las cámaras Magtech pueden someterse a una prueba hidroestática de 1,5 veces el valor nominal de la brida/presión especificado antes del envío para garantizar la tolerancia de la presión.

Están disponibles pruebas y documentación adicionales, como los informes de trazabilidad de materiales (MTR), la radiografía, las pruebas de presión hidroestática, la identificación positiva de materiales (PMI), tinte penetrante, NACE® o las pruebas testigo.

Información para hacer pedidos

Indicador magnético de nivel MagTech (MLI)



El comprador del equipo debe ocuparse de establecer las especificaciones y seleccionar los materiales, las opciones o los componentes de los productos, consultar la [Hoja de datos rápidos](#) del indicador de nivel Magtech. Consultar [Selección de materiales](#) para más información.

Tabla 1: Información para realizar pedidos de los indicadores magnéticos de nivel Magtech

Modelo	Descripción del producto				
L	Indicador magnético de nivel				
Tipo de medición⁽¹⁾					
0	Nivel de líquido (interfaz gas/líquido)				
2	Interfaz sumergida (interfaz líquido/líquido)				
4	Aplicación de intermitentes (consultar a la fábrica seleccionar el modelo)				
Selección de boya					
Aplicaciones de nivel de líquido (interfaz gas/líquido), código de tipo de medición 0					
	Material de la boya	SG mínima	Presión máxima de funcionamiento de la boya en psig (bar) a 100 °F (37,8 °C)	Tamaño y espesor de la cámara	Dimensión "A" en pulgadas (mm)
76	Acero inoxidable 316	0,76	125 (8,6)	2 in S10	12,0 in (305 mm)
78	Acero inoxidable 316	0,78	285 (19,7)	2 in S10	12,0 in (305 mm)
81	Acero inoxidable 316	0,81	500 (34,5)	2 in S10	12,0 in (305 mm)
58	Acero inoxidable 316	0,58	75 (5,2)	2½ in S10	12,0 in (305 mm)
60	Acero inoxidable 316	0,60	135 (9,3)	2½ in S10	12,0 in (305 mm)
62	Acero inoxidable 316	0,62	220 (15,2)	2½ in S10	12,0 in (305 mm)
83	Acero inoxidable 316	0,83	285 (19,7)	2½ in S10	12,0 in (305 mm)
86	Acero inoxidable 316	0,86	740 (51,0)	2½ in S10	12,0 in (305 mm)
54	Titanio	0,54	125 (8,6)	2½ in S10	12,0 in (305 mm)

Tabla 1: Información para realizar pedidos de los indicadores magnéticos de nivel Magtech (continuación)

59	Titanio	0,59	285 (19,7)	2½ in S10	12,0 in (305 mm)
61	Titanio	0,61	740 (51,0)	2½ in S10	12,0 in (305 mm)
68	Acero inoxidable 316	0,68	115 (7,9)	2½ in S40	12,0 in (305 mm)
82	Acero inoxidable 316	0,82	175 (12,1)	2½ in S40	12,0 in (305 mm)
87	Acero inoxidable 316	0,87	285 (19,7)	2½ in S40	12,0 in (305 mm)
88	Acero inoxidable 316	0,88	740 (51,0)	2½ in S40	12,0 in (305 mm)
	Material de la boya	SG mínima	Presión máxima de funcionamiento de la boya en psig (bar)	Tamaño y espesor de la cámara	Dimensión "A" en pulgadas (mm)
40	Acero inoxidable 316	0,40	50 (3,5)	3 in S10	18 in (457 mm)
69	Titanio	0,69	2300 (158,6)	2½ in S40	16 in (406 mm)
63	Titanio	0,63	2300 (158,6)	2½ in S40	20 in (508 mm)
45	Titanio	0,45	2100 (144,8)	3 in S10	20 in (508 mm)
55	Titanio	0,55	2100 (144,8)	3 in S40	14 in (356 mm)
49	Titanio	0,49	2100 (144,8)	3 in S40	17 in (432 mm)
46	Titanio	0,46	2100 (144,8)	3 in S40	20 in (508 mm)
41	Titanio	0,41	2100 (144,8)	3 in S40	25 in (635 mm)
74	Titanio	0,74	3400 (234,4)	3 in S80	20 in (508 mm)
67	Titanio	0,67	3400 (234,4)	3 in S80	25 in (635 mm)
85	Titanio	0,85	3400 (234,4)	3 in S160	16 in (406 mm)
73	Titanio	0,73	3400 (234,4)	3 in S160	20 in (508 mm)
64	Aleación 400	0,64	90 (6,2)	3 in S10	12 in (305 mm)
80	C-276	0,80	135 (9,3)	2 in S10	12 in (305 mm)
89	C-276	0,89	425 (29,3)	2 in S10	12 in (305 mm)
Interfaz sumergida (interfaz líquido/líquido) tipo de medición código 2					
	Material de la boya	SG delta mínima	Presión máxima de funcionamiento de la boya en psig (bar) a 100 °F (37,8 °C)	Diámetro y espesor de la cámara	Dimensión "A" en pulgadas (mm)
37	Acero inoxidable 316	0,37	450 (31,0)	2 in S10	12 in (305 mm)
21	Acero inoxidable 316	0,21	740 (51,0)	2½ in S10	12 in (305 mm)
23	Acero inoxidable 316	0,23	175 (12,1)	2½ in S40	12 in (305 mm)
10	Acero inoxidable 316	0,10	50 (3,5)	3 in S10	12 in (305 mm)
28	Titanio	0,28	2300 (158,6)	2½ in S40	12 in (305 mm)
20	Titanio	0,20	2300 (158,6)	2½ in S40	12 in (305 mm)
15	Titanio	0,15	2100 (144,8)	3 in S10	12 in (305 mm)
14	Titanio	0,14	2100 (144,8)	3 in S40	12 in (305 mm)
11	Titanio	0,11	2100 (144,8)	3 in S40	12 in (305 mm)

Tabla 1: Información para realizar pedidos de los indicadores magnéticos de nivel Magtech (continuación)

30	Titanio	0,30	3400 (234,4)	3 in S80	12 in (305 mm)
29	Titanio	0,29	3400 (234,4)	3 in S160	12 in (305 mm)
38	C-276	0,38	135 (9,3)	2 in S10	12 in (305 mm)
13	Aleación 400	0,13	90 (6,2)	3 in S10	12 in (305 mm)
Estilo de montaje (consultar la Figura 2 para las opciones de montaje o consultar con la fábrica para un montaje personalizado)					
A	Estilo A - Parte superior e inferior bridadas, con placas de tope, sin conexión del proceso lateral				
B	Estilo B - Brida de acceso en la parte superior e inferior con conexiones del proceso laterales				
C	Estilo C - Brida de acceso en la parte inferior, fondo bridado con conexiones del proceso laterales				
D	Estilo D - Brida de acceso en la parte superior, parte superior bridada, parte inferior suelta con conexiones de proceso laterales				
L	Estilo L - Bridas de acceso sin boya, con o sin conexiones del proceso laterales				
Clasificación del instrumento					
AA	ANSI/ASME B16.5 Clase 150				
AB	ANSI/ASME B16.5 Clase 300				
AC	ANSI/ASME B16.5 Clase 600				
AD	ANSI/ASME B16.5 Clase 900				
AE	ANSI/ASME B16.5 Clase 1500				
AF	ANSI/ASME B16.5 Clase 2500				
Tipo de brida de acceso					
0	No corresponde (solo estilo L)				
1	Cuello soldado de cara elevada (RF)				
2	RF deslizante				
3	Soldadura a enchufe de RF				
4	Cuello soldado de junta tipo anillo (RTJ)				
5	RTJ deslizante				
6	Soldadura a enchufe RTJ				
Unidad de medida de la escala del indicador					
E	Sistema imperial, pulgadas				
M	Sistema métrico, milímetros				
Dimensión de montaje (de centro a centro para el estilo B, C, D, L y de arriba a abajo para el estilo A)⁽²⁾					
XXXXX	XXX.XX pulgadas o XXXXX mm		04863 = 48,63 pulgadas o 4863 mm		
Material de la cámara					
5	Acero inoxidable 316/316L (estándar)				
1	Acero inoxidable 317				
2	Acero inoxidable 321				
7	Acero inoxidable 347				

Tabla 1: Información para realizar pedidos de los indicadores magnéticos de nivel Magtech (continuación)

X	Especial (consultar a la fábrica)	
Diseño de la conexión del proceso lateral		
D	Perforación (orificio de ½ in)	
F	Perforación (paso total) ⁽²⁾	
E	Extrusión (limitada al tamaño de cámara S10 o S40 con tamaño de conexión del proceso de 1½ in o 2 in NPS) ⁽²⁾	
T	T soldada a tope (ASME B16.9)	
N	Ninguno (estilo A)	
X	Especial (consultar a la fábrica)	
Tamaño de conexión del proceso (NPS)		
0	Mismo diámetro que la cámara (solo estilo A)	
8	½ in	
9	¾ in	
1	1 in	
5	1¼ in	
6	1½ in	
2	2 in	
7	2½ in	
3	3 in	
4	4 in	
X	Especial (consultar a la fábrica)	
Clasificación de las conexiones del proceso		Tipo de conexión del proceso
ZZ	Mismo que la calificación del instrumento (solo estilo A)	Z
AA	ANSI/ASME B16.5 Clase 150	1, 2, 3, 4, Y
AB	ANSI/ASME B16.5 Clase 300	1, 2, 3, 4, Y
AC	ANSI/ASME B16.5 Clase 600	1, 2, 3, 4, Y
AD	ANSI/ASME B16.5 Clase 900	1, 2, 3, 4, Y
AE	ANSI/ASME B16.5 Clase 1500	1, 2, 3, 4, Y
AF	ANSI/ASME B16.5 Clase 2500	1, 2, 3, 4, Y
FA	ANSI/ASME B16.11 Clase 3000	A, C, E, G, H, K, L
FB	ANSI/ASME B16.11 Clase 6000	A, C, E, G, H, K, L
FC	ANSI/ASME B16.11 Clase 9000	A, C, E, G, H, K, L
SA	NORMA ANSI/ASME B16.9	M, P, N
SB	ANSI/ASME B16.9 XS	M, P, N
SC	ANSI/ASME B16.9 XXS	M, P, N

Tabla 1: Información para realizar pedidos de los indicadores magnéticos de nivel Magtech (continuación)

Tipo de conexión del proceso		Clasificación de las conexiones del proceso
Z	Mismo que la brida de acceso (solo estilo A)	ZZ
1	Cuello soldado de RF	AA, AB, AC, AD, AE, AF
2	RF deslizante	AA, AB, AC, AD, AE, AF
3	Soldadura a enchufe de RF	AA, AB, AC, AD, AE, AF
4	Cuello soldado RTJ	AA, AB, AC, AD, AE, AF
5	RTJ deslizante	AA, AB, AC, AD, AE, AF
6	Soldadura a enchufe RTJ	AA, AB, AC, AD, AE, AF
Y	Empalme sobrelapado de cara elevada (RFLJ)	AA, AB, AC, AD, AE, AF
A	Boquilla - Extremo plano	FA, FB, FC
C	Boquilla - NPT macho	FA, FB, FC
E	Acoplamiento - NPT hembra	FA, FB, FC
G	Acoplamiento - SW	FA, FB, FC
H	Acople	FA, FB, FC
K	Acople	FA, FB, FC
L	Acople	FA, FB, FC
M	Acople - Extremo plano	SA, SB, SC
P	Acople - Extremo biselado (37,5°)	SA, SB, SC
N	Acople - NPT macho	SA, SB, SC
Espesor de la conexión del proceso⁽³⁾		
0	Mismo espesor que la cámara (solo estilo A)	
1	S10	
4	S40	
8	S80	
6	S160	
Material de la conexión del proceso		
0	Mismo material que la cámara	
S	Acero inoxidable 316/316L (estándar)	
2	Acero inoxidable 321	
7	Acero inoxidable 347	
4	Acero inoxidable 304/304L	
1	Acero inoxidable 317	
C	Acero al carbono	
X	Especial (consultar a la fábrica)	
Parte superior de la cámara		
B	Brida ciega	

Tabla 1: Información para realizar pedidos de los indicadores magnéticos de nivel Magtech (continuación)

D	Tapa de domo
F	Tapa plana
Z	Brida abierta con placa de tope
X	Especial (consultar a la fábrica)
Tamaño del venteo superior	
0	Sin venteo superior
8	½ in
9	¾ in
1	1 in
X	Especial (consultar a la fábrica)
Tipo de venteo superior	
Z	Sin venteo superior
A	Llave de paso NPT solo con tapón
C	Solo llave de paso SW
D	Bridada
F	Acoplamiento - FNPT con tapón
H	Acoplamiento - SW
K	Acople - Extremo plano
M	Acople - Extremo NPT macho
X	Especial (consultar a la fábrica)
Espesor o clasificación del venteo superior	
Z ⁽⁴⁾	Sin venteo superior
1	S10
4	S40
8	S80
6	S160
3	Clase 3000
5	Clase 6000
Parte inferior de la cámara	
B	Brida ciega
D	Tapa de domo
F	Tapa plana
Z	Brida abierta con placa de tope
X	Especial (consultar a la fábrica)
Tamaño del drenaje inferior	
0	Sin drenaje inferior

Tabla 1: Información para realizar pedidos de los indicadores magnéticos de nivel Magtech (continuación)

8	½ in	
9	¾ in	
1	1 in	
Tipo de drenaje inferior		
Z	Sin drenaje inferior	
A	Llave de paso NPT solo con tapón	
C	Solo llave de paso SW	
D	Bridada	
F	Acoplamiento - FNPT con tapón	
H	Acoplamiento - SW	
K	Acople - Extremo plano	
M	Acople - Extremo NPT macho	
X	Especial (consultar a la fábrica)	
Espesor o clasificación del drenaje inferior		
Z	Sin drenaje inferior	
1	S10	
4	S40	
8	S80	
6	S160	
3	Clase 3000	
5	Clase 6000	
Indicador		
F	Bandera	
B	Seguidor (indicador de posición tipo volante/pluma)	
Rango de medición⁽⁵⁾		
XXXXX	XXX.XX pulgadas o XXXXX mm	04863 = 48,63 pulgadas o 4863 mm
Unidades de escala		
Z	Pies y pulgadas (incrementos de ½ in)	
A	Métrico (incrementos de 5 mm)	
B	Porcentaje (incrementos personalizados)	
C	Solo pulgadas (incrementos de ½ in)	
D	+/- (incrementos personalizados)	
E	Doble (pies y pulgadas, porcentaje)	
F	Doble (métrico, porcentaje)	
Material del compartimiento del indicador		
0	Carcasa de aluminio anodizado con vidrio	

Tabla 1: Información para realizar pedidos de los indicadores magnéticos de nivel Magtech (continuación)

1	Carcasa de aluminio anodizado con policarbonato
2	Carcasa de aluminio anodizado con extensión de acrílico para heladas
3	Carcasa de acero inoxidable con vidrio
4	Carcasa de acero inoxidable con policarbonato
5	Canal de acero inoxidable con tubo de vidrio
6	Canal de acero inoxidable con tubo de policarbonato
Color del indicador	
Z	Banderas rojas y plateadas
A	Banderas rojas y blancas
C	Banderas amarillas y negras
B	Seguidor rojo
D	Seguidor verde
Montaje del indicador (consultar Montaje del indicador)	
Z	Orientación estándar (180° respecto a las conexiones del proceso)
R	Montaje derecho
L	Montaje izquierdo
C	Especificado por el cliente
Número de modelo típico: L 0 76 C AA 1 E 03600 S E 6 AA 1 1 S D 8 Z Z B 8 Z Z F 03600 Z 0 Z Z	

- (1) Para las aplicaciones intermitentes, consultar a la fábrica.
- (2) La dimensión máxima de montaje por unidad individual es de 20 ft (6 m) para el estilo A y 18 ft (5,5 m) para el estilo B/C/D.
- (3) El espesor de la conexión del proceso debe ser igual o mayor que el espesor de la cámara.
- (4) Debe seleccionarse para el tipo de venteo superior Z Opción Z.
- (5) Debe ser igual o menor que la dimensión de montaje. Indique la desviación del punto de referencia utilizando la [Hoja de datos rápidos del indicador de nivel Magtech](#).

Opciones de pedido: deben especificarse en el momento del pedido

Prueba e inspección

- Prueba de presión hidroestática
- Inspección de soldadura
- NDE (examen no destructivo)

Documentación

- Aprobaciones y planos integrados
- Procedimientos de soldadura y cualificación de los soldadores
- Planes de control de calidad
- Registro de trazabilidad del material (MTR)
- Curvas de boya

Accesorios

- Válvulas (venteo y drenaje)

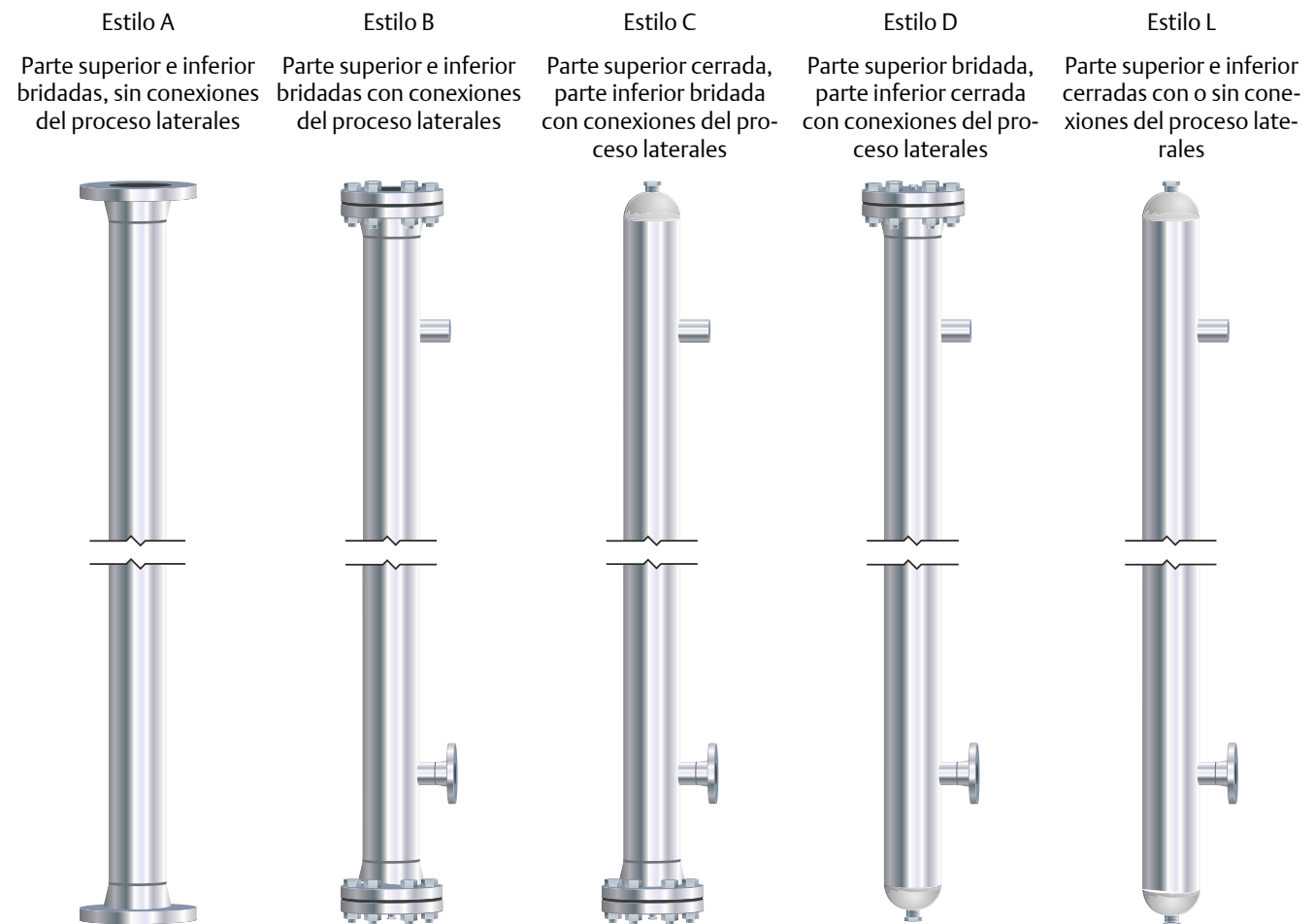
- Manta de aislamiento
- Traza de vapor
- Traza térmica
- Aislamiento criogénico rígido con protección contra heladas
- Clips de soporte de la cámara

Productos asociados

- Unidad de cámara doble con radar por onda guiada
- Interruptores
- Transmisor con restricción magnética

Estilos de montaje

Figura 2: Estilos de montaje



Especificaciones

Especificaciones de rendimiento

Resolución

Resolución de aproximadamente ¼ pulgadas

Rango de medición

La dimensión máxima de montaje por cada unidad es de 20 ft (6 m) para el estilo A y 18 ft (5,5 m) para el estilo B/C/D.

Viscosidad máxima

2000 cP

Gravedad específica (SG) mínima

0,40 (consultar con la fábrica para obtener gravedades específicas más bajas)

SG delta mínima

0,11

Especificaciones funcionales

Valor nominal de temperatura

850 °F (454 °C)

Valores de presión de la boya

Hasta 4000 psig (275,8 bar) a 100 °F (38 °C)

Clasificación de las conexiones del proceso

Tabla 2: Clasificación de las conexiones del proceso

Estilo de conexión del proceso	ANSI/ASME B16.5						ANSI/ASME B16.11			ANSI/ASME B16.9		
	150	300	600	900	1500	2500	3000	6000	9000	STD	XS	XXS
Cuello soldado de RF	X	X	X	X	X	X						
RF deslizante	X	X	X	X	X	X						
Soldadura a enchufe de RF	X	X	X	X	X	X						
Cuello soldado RTJ	X	X	X	X	X	X						
Empalme sobrelapado de cara elevada (RFLJ)	X	X	X	X	X	X						
Acople - Extremo plano							X	X	X			
Acople - NPT macho							X	X	X			
Acoplamiento - NPT hembra							X	X	X			
Acoplamiento - SW							X	X	X			
Acople							X	X	X			
Acople							X	X	X			
Acople							X	X	X			
Acople - Extremo plano										X	X	X
Acople - Extremo biselado (37,5)										X	X	X
Acople - NPT macho										X	X	X

Indicador visual

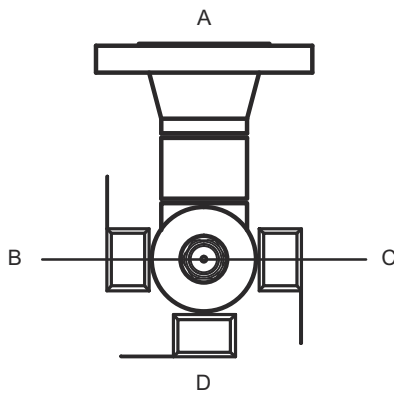
Visible de 100 ft (30 m)

Opciones del indicador

- Bandera (estándar)
- Seguidor (opcional)

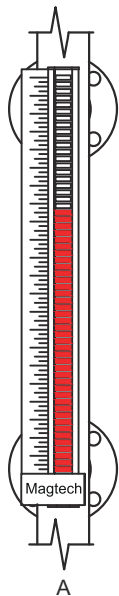
Montaje del indicador

Figura 3: Vista superior



- A. Conexión del proceso
- B. Montaje izquierdo
- C. Montaje derecho
- D. Orientación estándar

Figura 4: Vista frontal



- A. Orientación estándar

Especificaciones físicas

Selección de materiales

Emerson ofrece una variedad de productos con diversas opciones y configuraciones de producto, que incluyen materiales de construcción de probada eficacia en una amplia gama de aplicaciones. Se espera que la información del producto presentada sirva de guía para que el comprador haga una selección adecuada para la aplicación. Es responsabilidad exclusiva del comprador realizar un análisis cuidadoso de todos los parámetros del proceso (tales como todos los componentes químicos, temperatura, presión, tasa de caudal, sustancias abrasivas, contaminantes, etc.) al especificar el producto, los materiales, las opciones y los componentes

para la aplicación en particular. Emerson no puede evaluar o garantizar la compatibilidad del líquido del proceso u otros parámetros del proceso con el producto, las opciones, la configuración o los materiales de construcción seleccionados.

Opciones de diseño de cámara

Diseñado según ASME B31.1 o B31.3, o CRN (todas las provincias). Soldadura y cualificación de los soldadores de acuerdo con la sección IX de ASME.

- ASME B31.3
- ASME B31.1
- Registro CRN (todas las provincias)

Nota

Soldadura y cualificaciones de los soldadores de acuerdo con la sección IX de ASME.

Tamaños de las conexiones del proceso

½ in a 4 in

Materiales de construcción

Cámara

- Acero inoxidable serie 300 (estándar 316/316L)
- Opcional: Otros materiales no ferrosos que no presentan propiedades ferromagnéticas como la aleación C-276, CB20, aleación 600, aleación 400, acero inoxidable T-321, CPVC y Kynar.

Boya

- Acero inoxidable 316
- Titanio
- Aleación 400
- Aleación C-276
- Opciones especiales: Kynar, CPVC, revestimiento de teflón (PTFE)

Ventana de visualización del indicador

Vidrio o policarbonato

Junta

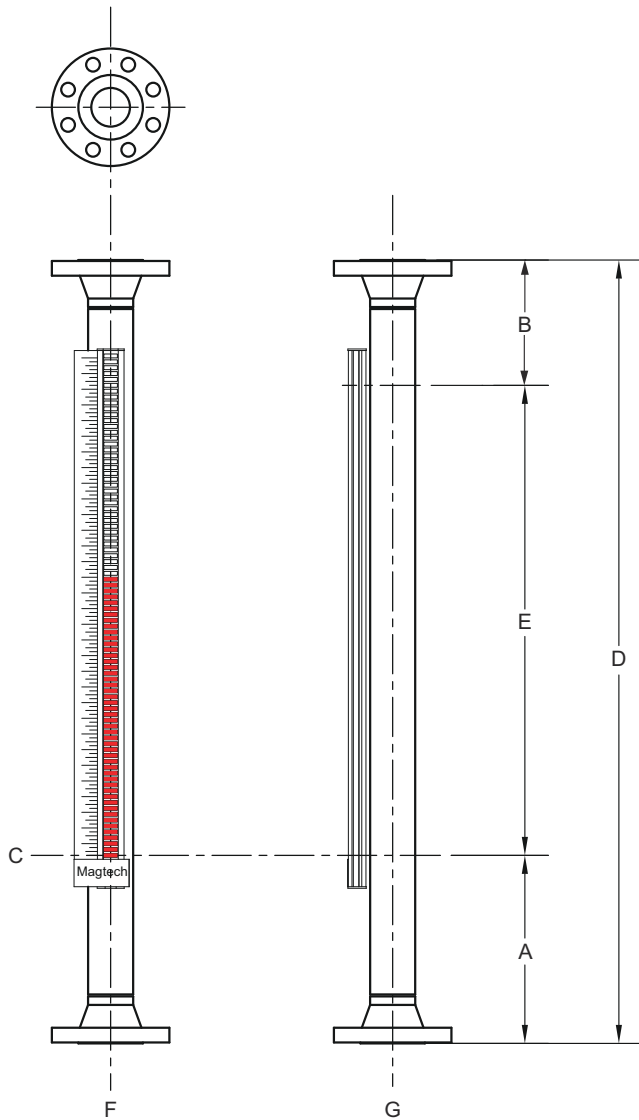
Todos los medidores se envían completos con juntas de composición de 0,125 in para proteger las bridas. El cliente es responsable de las juntas compatibles con el proceso para la protección de las bridas.

Nota

Si las juntas de composición no son compatibles con las condiciones de su proceso, se deben utilizar juntas adecuadas en lugar de las que se envían con el medidor.

Planos dimensionales

Figura 5: MLI estándar - estilo A

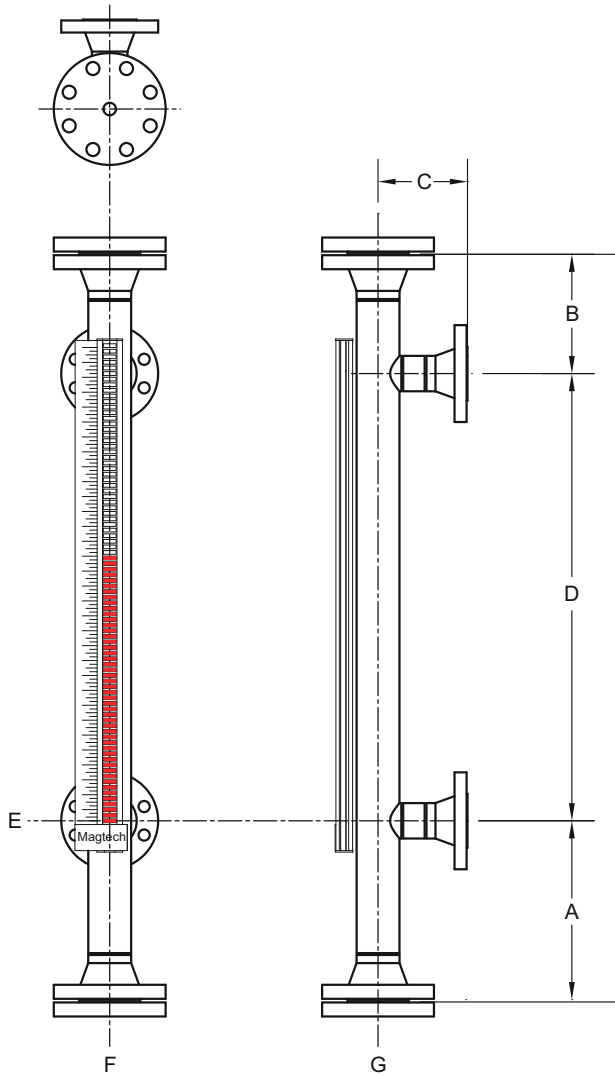


- A. Consultar la [Tabla 1](#) para conocer las dimensiones.
- B.
- C. Plano de referencia
- D. Dimensión de montaje
- E. Rango de medición
- F. Vista frontal
- G. Vista lateral derecha

Nota

Solo para referencia. No utilizar para fines de construcción o tal como se construye a menos que esté certificado por Magtech. El plano es genérico - consultar la [Tabla 1](#) para ver opciones detalladas.

Figura 6: MLI estándar - estilo B

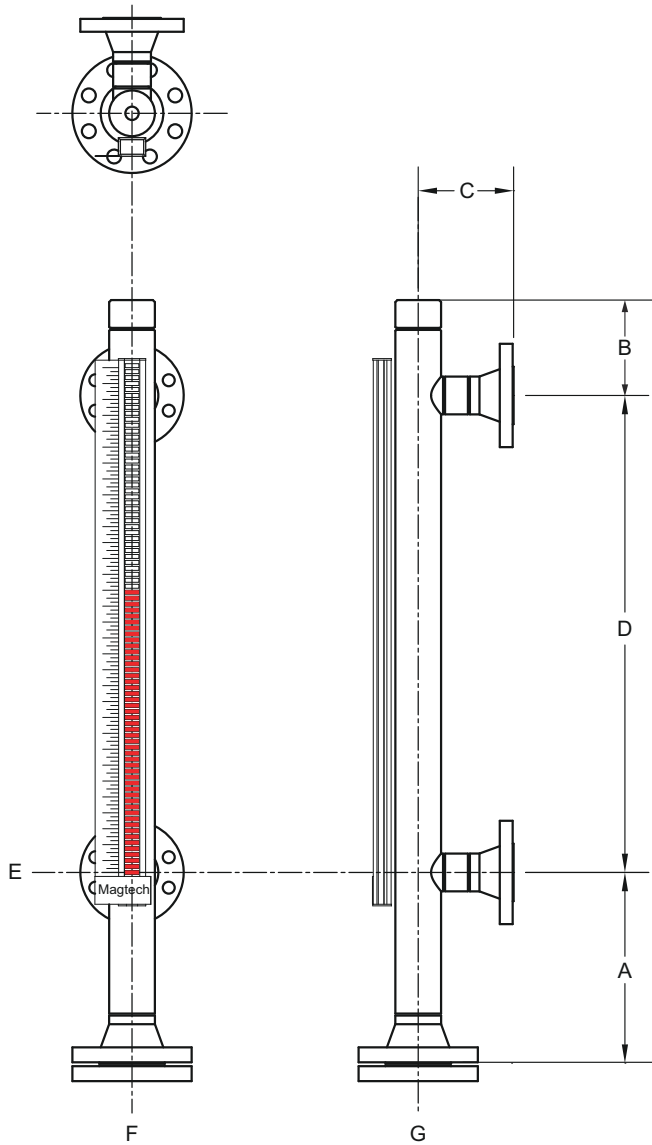


- A. Consultar la [Tabla 1](#) para conocer las dimensiones.
- B.
- C.
- D. Dimensión de montaje (de centro a centro)
- E. Plano de referencia
- F. Vista frontal
- G. Vista lateral derecha

Nota

Solo para referencia. No utilizar para fines de construcción o tal como se construye a menos que esté certificado por Magtech. El plano es genérico - consultar la [Tabla 1](#) para ver opciones detalladas.

Figura 7: MLI estándar - estilo C

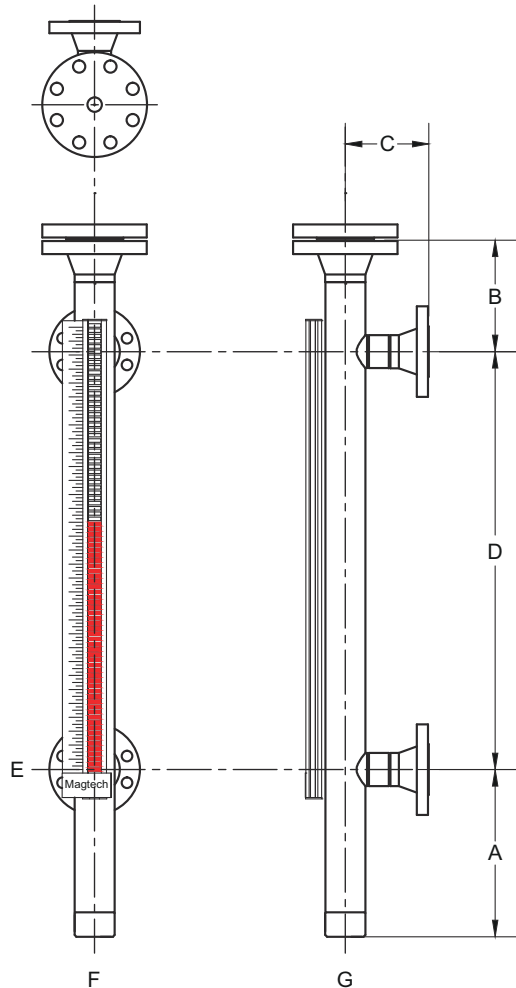


- A. Consultar la [Tabla 1](#) para conocer las dimensiones.
- B.
- C.
- D. Dimensión de montaje (de centro a centro)
- E. Plano de referencia
- F. Vista frontal
- G. Vista lateral derecha

Nota

Solo para referencia. No utilizar para fines de construcción o tal como se construye a menos que esté certificado por Magtech. El plano es genérico - consultar la [Tabla 1](#) para ver opciones detalladas.

Figura 8: MLI estándar - estilo D



A. Consultar la [Tabla 1](#) para conocer las dimensiones.

B.

C.

D. Dimensión de montaje (de centro a centro)

E. Plano de referencia

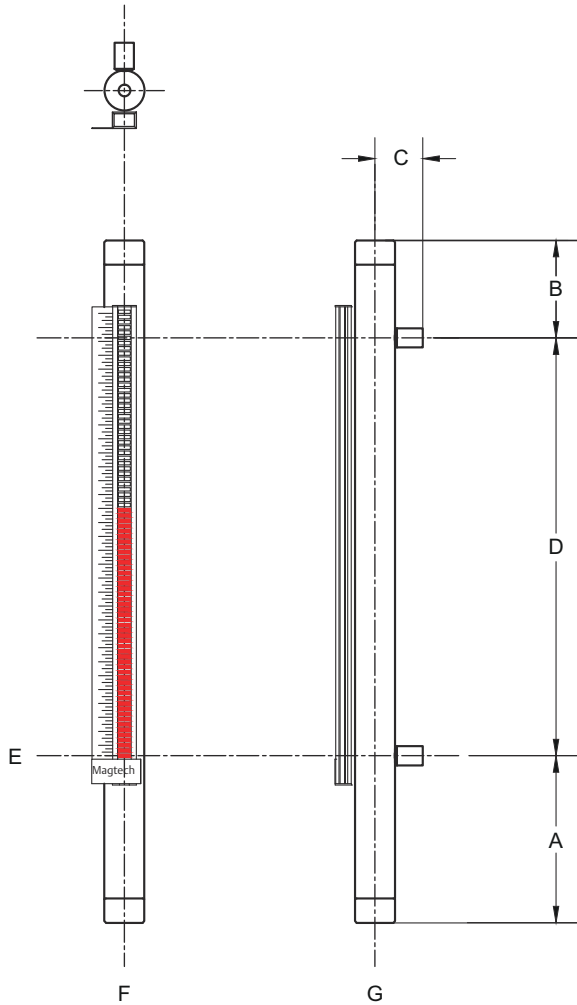
F. Vista frontal

G. Vista lateral derecha

Nota

Solo para referencia. No utilizar para fines de construcción o tal como se construye a menos que esté certificado por Magtech. El plano es genérico - consultar la [Tabla 1](#) para ver opciones detalladas.

Figura 9: MLI estándar - estilo L



- A. Consultar la [Tabla 1](#) para conocer las dimensiones.
- B.
- C.
- D. Dimensión de montaje (de centro a centro)
- E. Plano de referencia
- F. Vista frontal
- G. Vista lateral derecha

Nota

Solo para referencia. No utilizar para fines de construcción o tal como se construye a menos que esté certificado por Magtech. El plano es genérico - consultar la [Tabla 1](#) para ver opciones detalladas.

©2022 Emerson. Todos los derechos reservados.

El documento de Términos y condiciones de venta de Emerson está disponible a pedido. El logotipo de Emerson es una marca comercial y de servicio de Emerson Electric Co. Rosemount es una marca que pertenece a una de las familias de compañías de Emerson. Todas las demás marcas son de sus respectivos propietarios.