

RTO废气处理系统LEL浓度在线监测仪

产品名称	RTO废气处理系统LEL浓度在线监测仪
公司名称	湖南希思智能科技有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:希思 型号:XS-AMK-EX 产地:长沙
公司地址	长沙高新开发区麓谷基地麓天路8号005栋1楼101单元
联系电话	13548980137

产品详情

RTO焚烧炉：燃烧技术是当前处理VOCs的主流技术，包括催化燃烧、热力燃烧、蓄热催化燃烧、蓄热热力燃烧、浓缩-（催化）燃烧等。

VOCs燃烧过程的放热量与VOCs种类和浓度有关。因此，从安全角度上了解燃烧过程温升和可燃气体爆炸下限，有利于提高催化燃烧技术的安全性。

可燃气体在空气中遇明火种爆炸的下限浓度，称为爆炸下限，也称燃烧下限，简称为"LEL"（LowerExplosionLimited）。空气中可燃气体浓度达到其爆炸下限值时，我们称这个场所可燃气体环境爆炸危险度为百分之百，即100%LEL。

为了确保VOCs燃烧处理过程安全，VOCs废气的浓度必须控制在相应有机物的爆炸极限的25%以下。可燃气体燃烧的爆炸下限浓度与可燃气体的初始温度有关，因此，实际工程中要控制在LEL浓度的25%内。

产品名称：防爆型可燃气体浓度在线监测仪

型号：XS-AMK-EX

一、产品特点

- 1、采用进口高精度可燃气体传感器
- 2、八寸宽大触摸屏显示
- 3、强大的声光报警功能，超标自动报警

- 4、模块化设计，方便设备维护
- 5、内置流量计、粉尘过滤器等组成的预处理系统
- 6、采用防爆箱集成，防爆等级EX De IIBT4，可选配CT4，IP65
- 7、强大的本地数据存储功能，可存储3年以上历史数据
- 8、具有自动测试、自检、故障报警、屏幕显示、结果查询等功能
- 9、modbus通讯可连接上位机，兼容常规控制输出方式：2路继电器输出
- 10、全中文操作界面（可转换成英文界面）
- 11、防雨防灰尘外壳设计
- 12、泵吸式采样，主要监测废气处理设备进气口废气是否超过爆炸下限。
- 13、可增加4~8种监测因子，根据现场检测气体选配。
- 14、带继电器输出，可控制外部通风设备。

二、设备简介

防爆型可燃气体浓度在线监测仪可在线监测燃烧法有机废气处理设备进气口有机可燃气体的浓度，实时反馈有机可燃气体浓度变化，并将检测到的气体浓度含量以4-20mA的电流信号提供给用户于实现系统工艺自动控制。

防爆型可燃气体浓度在线监测仪采用隔爆型设计，真空泵抽取式采样监测。可设置报警点，当废气浓度达到设定的数值时，就会发出声光报警，并启动风机。防止废气治理设备发生爆炸事故。

三、技术指标

传感器类型 红外

监测气体 可燃气体

采样方式 泵吸式

气体量程 0-100LEL

分辨率 0.1%LEL

精确度 $\pm 5\%FS$

重复性 $\pm 2\%FS$

零点漂移 $\pm 2\%FS/6h$

跨度漂移 $\pm 5\%FS/6h$

响应时间 $T_{90}<30s$

四、设备参数：

供电 220VAC或12-24VDC，可选配蓄电池和太阳能电池组（断电工作8小时以上）

采样方式 泵吸式

预处理系统 粉尘过滤器+初级过滤器两级过滤

输出信号 4-20mA或RS485

一路开光量

显示屏 8寸组态工业串口屏

箱体尺寸 470*570*225（MM）

五：产品配置

序号	配件名称	数量
1	可燃性气体检测模块	1组
2	8寸触摸屏	1台
3	主控制板	1个
4	真空采样泵	1根
5	精细过滤器	
6	不锈钢采样探杆	1根
7	流量计	1台
8	开关电源	
9	防爆声光报警器	1台
10	防爆箱	1台