

# 宜昌盛达科技RTO可燃气体LEL浓度在线监测仪设备

产品名称	宜昌盛达科技RTO可燃气体LEL浓度在线监测仪设备
公司名称	宜昌盛达科技有限公司
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	中国（湖北）自贸区宜昌片区港城路6号1号楼411
联系电话	18727200805 15572706651

## 产品详情

### RTO可燃气体LEL浓度在线监测仪

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zui低浓度，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。

针对于VOCs治理行业中的RTO前端应用

超快的响应时间超长的寿命及稳定性 较少的维护和保养 针对不同项目工况需要可以进行非标定制

## 二、产品介绍

可燃气体LEL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。

可燃气体LEL在线监测仪采用气动泵取样。仪表采用防爆设计。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，并联动风机。防止废气治理设备发生爆炸事故。

### 三、产品特点

- 1、专业的预处理系统，对样气进行有效净化，去除样气中的水份、颗粒物、油污等杂质。
- 2、采用气动泵，泵体寿命达到5年以上
- 3、防爆设计，可使用在防火和防爆区域
- 4、采样点正负压工况均可使用
- 5、报警开光量输出，可联动风机、声光报警器等外部设备
- 6、4-20mA或RS485输出，方便与第三方监控系统连接
- 7、IP66防护

### 四、技术参数 1、型号：SD-R50-EX 2、监测因子：有机可燃气体 3、监测原理：红外（IR）原理

4、系统组成：取样子系统、预处理子系统、可燃气体监测子系统、数据采集处理与报警子系统

5、检测器：双红外宽频可燃气体探测器 6、量程：0~\*\*\*\*LEL 7、响应时间：T90 <3秒

8、漂移/重复性：±1% 9、\*\*度：±1% 10、防护等级：IP65 11、供电：24VDC或220VAC

12、工作环境：-40 ~ +70 ，0~95%RH（不结露） 13、通讯接口：串口、模拟量接口等

14、通讯协议：Modbus、4-20mA等

### 五、应用行业

石油化工、喷涂涂装、制药、油墨印刷、橡胶、塑料、焦化、炼油、机械加工等行业废气治理设备监测

。