

煤矿粉尘传感器报警工业粉尘浓度报警探测器的特点和安装

| | |
|------|----------------------------|
| 产品名称 | 煤矿粉尘传感器报警工业粉尘浓度报警探测器的特点和安装 |
| 公司名称 | 深圳市鸿博创新科技有限公司 |
| 价格 | .00/件 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 深圳龙华福城新和社区2号 |
| 联系电话 | 19820818901 19820818901 |

产品详情

固定式气体探测器是结合公司多年从事气体检测的经验研制生产的新型气体探测器，用于检测空气中的可燃性气体或其他有毒有害气体浓度，当浓度达到或者超过预置报警值时，控制器会发出声光报警，以及时提醒采取安全此措施，防止爆炸及中毒事故发生，从而保障生命、财产安全。

本产品具有信号稳定，精度高、反应迅速、寿命长、极化时间短等优点，采用工业级传感器，仪器外壳采用隔爆防爆结构设计，4-20mA标准信号或直接进入DOS系统，可广泛应用于冶金、石油、化工、市政等行业，处于国内同类产品水平。

外壳采用隔爆结构设计的压铸铝壳体，上盖的凹槽设计可锁紧壳体，传感器的正面设计为向下结构，保证传感器与气体接触良好，进线口采用防爆防水接头。

防爆证号：CNEEx16.0449

防爆标志：Exd C T6 Gb

响应时间：<30S

工作电压：DC24V ± 10%

工作温度：-10 ~ 55

输出电流：4-20mA

工作湿度：0-95%RH（无冷凝）

继电器控制端口：无源继电器输出，满载功率1kW

信号输出：三线制4~20mA

安装方式：壁挂式安装

壳体材料：压铸铝

外形尺寸：190x150x95mm（长x宽x厚）