

GC1000J型矿用粉尘浓度传感器

产品名称	GC1000J型矿用粉尘浓度传感器
公司名称	重庆金万机电设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	重庆市南岸区
联系电话	023-62829888

产品详情

系统概述：

gc1000j 型矿用粉尘浓度传感器（以下简称传感器）是为了满足现有煤矿监测井下粉尘浓度而利用激光散射原理开发的高科技传感器。该传感器的研制成功填补了我国不能长期监测井下粉尘的空白。该传感器能够长时间连续实时检测井下粉尘浓度并同时输出与矿用监控系统相适应的信号，传感器除了和本公司的粉尘监测系统kj502、kj70n 煤矿监测系统配合使用外还可以和其他煤矿监测系统相兼容。

使用环境条件 设备使用环境条件要求如下：a) 环境温度：(0 ~ +40) ； b) 相对湿度： 95% (+25) ； c) 大气压力：(80 ~ 110) kpa ； d) 无显著振动和冲击的场合； e) 煤矿井下有爆炸性气体混合物，但无破坏绝缘的腐蚀性气体的 类场合。

主要技术指标

1 防爆形式：矿用本安型，标志“exib i”； 2 测量范围：(0.5 - 1000) mg/m³； 3 基本误差：±25%； 4 频率输出信号：(0.5 - 1000) mg/m³ 对应(200 ~ 1000) hz； 5 输出控制信号：在测量范围内任意设置（出厂设为50 mg/m³），当粉尘浓度达到设置值时输出高电平状态，输出电流为2ma 时的电压不小于3v，低电平输出状态时的电压小于0.5 v。 6 工作电源：dc18 v； 7 显示方式：4 位数数码管直接显示