

高温烟气氨气气体监测仪

产品名称	高温烟气氨气气体监测仪
公司名称	深圳市东日瀛能科技有限公司
价格	2800.00/台
规格参数	品牌:skyeagle 型号:SK-600-NH3-A 原理:电化学
公司地址	深圳市宝安区龙华大浪下岭排新工业区14栋4楼
联系电话	0755-29005753 18566230191

产品详情

高温烟气氨气气体监测仪

高温烟气氨气气体监测仪产品适用于各种环境和特殊环境中的氨气NH₃气体浓度和泄露，在线检测及现场声光报警，对危险现场的作业安全起到了预警作用，此仪器采用进口的电化学传感器和微控制器技术，具有信号稳定，精度高，重复性好等优点，防爆接线方式适用于各种危险场所，并兼容各种控制器，PLC,DCS等控制系统，可以同时实现现场报警和远程显示，报警功能，4-20mA标准信号输出，继电器开关量输出。

氨气NH₃气体浓度检测参数

工作电压 DC5V ± 1%/DC24 ± 1% 波特率 9600

测量气体 氨气NH₃气体 检测原理 红外

采样精度 ± 2%F.S 响应时间 <30S

重复性 ± 1%F.S 工作湿度 10-95%RH, (无冷凝)

工作温度 -30 ~ 50 长期漂移 ± 1% (F.S/年)

存储温度 -40 ~ 70 预热时间 30S

工作电流 50mA 工作气压 86kpa-106kpa

安装方式 7脚拔插式 质保期 1年

输出接口 7 pIN 外壳材质 铝合金

使用寿命2年 外型尺寸

(引脚除外) 33.5X31

21.5X31

测量范围 详见选型表

输出信号 TTL(标配)0.4-2.0VDC(常规)/4-20mA

数字信号格式 数据位:8;停止位:1;校验位:无;

高温烟气氨气气体监测仪 (SK-600-NH3) 是一款采用模块化设计、具有智能化传感器检测技术、整体防爆 (d) 结构、固定安装方式的有毒气体检测仪。标准配置为带点阵LCD 液晶显示、三线制4~20mA 模拟和RS485 数字信号输出, 可选配置为可编程开关量输出等模块, 根据用户需求提供定制化产品, 还支持输出信号微调等功能, 方便系统组网及维护。可检测NH₃、NH₃S、NH₃、NH₃、NH₃、SNH₃、HCN、NH₃、NNH₃、NH₃、CINH₃、ETO 等多种有毒有害气体, 详情可咨询东日瀛能。同时我司高温烟气氨气气体监测仪销往: 河北省、山东省、辽宁省、黑龙江省、吉林省、甘肃省、青海省、河南省、江苏省、湖北省、湖南省、江西省、浙江省、广东省等全国各地。

(注意: 高温烟气氨气气体监测仪 (SK-600-NH3) 在不同的应用环境或行业有不同的别名, 如高温烟气氨气气体监测仪 氨气NH₃变送器 氨气NH₃探测器 氨气NH₃探头 便携式氨气NH₃探头 氨气NH₃检测装置)

特点

智能化EC传感器, 采用本质安全技术, 可支持多气体、多量程检测, 并可根据用户需求提供定制化产品, 无需工具 可实现传感器互换、离线标定和零点自校准

智能的温度和零点补偿算法, 使仪器具有更加优良的性能具有很好的选择性, 避免了其他气体对被检测气体的干扰

多种信号输出, 既可方便接入PLC/DCS 等工控系统, 也可以作为单机控制使用

超大点阵LCD 液晶显示, 支持中英文界面

免开盖, 红外遥控器操作, 单人可维护

本地报警指示, 一体化声光报警器 (选配)

仪器具有超量程、反极性保护, 能避免人为操作不当引起的危险

丰富的电气接口, 可供用户选择

通过ATNH₃、UL、CSA等认证, 具有国际化高端品质

(同时对于不同行业的针对性应用有: 氨气NH₃报警装置 高精度氨气NH₃分析仪 氨气NH₃检测模块 氨气NH₃传感器 RS485信号输出氨气NH₃报警器 4-20mA信号输出氨气NH₃报警器 固定式带液晶显示型高温烟气氨气气体监测仪 带显示带声光报警器 固定式高温烟气氨气气体监测仪等产品模式)

高温烟气氨气气体监测仪产品特性：

进口电化学传感器具有良好的抗干扰性能，适用寿命8年。

采用先进微处理技术，响应速度快，测量精度高，稳定性和重复性好。

检测现场具有具有现场声光报警功能，气体浓度超标即时报警，是危险场所作业的安全保障。

4现场带背光大屏幕LCD显示，直观显示气体浓度，类型，单位，工作状态等。

5独立气室，更换传感器无须现场标定，传感器关键参数自动识别。

6全量程范围温度数字自动跟踪补偿，保证测量准确性。

高温烟气氨气气体监测仪技术参数：

检测气体：空气中的氨气NH₃气体

检测范围：0-2000ppm

分辨率：1ppm(0~5000ppm以上)；

工作方式：固定式连续工作，扩散式，管道式，流通时，泵吸式可选。

检测误差： 1% (F.S)

响应时间： 10S

输出信号：电流信号输出4-20MA

报警方式：2路无源节点信号输出，报警点可设置。

工作环境：-20 ~50 (特殊要求：(-40 ~+70)

相对湿度： 90%RH

工作电压：DC12~30V

传感器寿命：3年

防爆形式：探头变送器及传感器均为隔爆型。

防爆等级：NH₃d II CT6

连接电缆：三芯电缆(单根线径 1.5mm)；建议选用屏蔽电缆。

连接距离： 1000 m.

防护等级：IP65.

外形尺寸：183X143X107 mm.

重量：1.5 Kg.

检测气体：空气中的氨气NH₃气体

检测范围：0-2000ppm

分辨率：1ppm(0~5000ppm以上)

显示方式：液晶显示

温湿度：选配件，温度检测范围：-40 ~ 120 ，湿度检测范围：0-100%RH

检测方式：扩散式、流通式、泵吸式可选 安装方式：壁挂式、管道式

检测精度： ± 3% 线性误差： ± 1%

响应时间： 20秒 (T90) 零点漂移： ± 1% (F.S/年)

恢复时间： 20秒 重复性： ± 1%

信号输出： 4-20mA信号：标准的16位精度4-20mA输出芯片，传输距离1Km

RS485信号：采用标准MODBUS RTU协议，传输距离2Km

电压信号：0-5V、0-10V输出，可自行设置

脉冲信号：又称频率信号，频率范围可调（选配）

开关量信号：标配2组继电器，可选第三组继电器，继电器无源触点，容量220VAC 3A/24VDC 3A

传输方式： 电缆传输：3芯、4芯电缆线，远距离传输（1-2公里）

GPRS传输：可内置GPRS模块，实时远程传输数据，不受距离限制（选配）

接收设备：用户电脑、控制报警器、PLC、DCS、等

报警方式：现场声光报警、外置报警器、远程控制器报警、电脑数据采集软件报警等

报警设置：标准配置两级报警，可选三级报警；可设置报警方式：常规高低报警、区间控制报警

电器接口：3/4 NPT内螺纹、1/2 NPT内螺纹，同时支持2种电器连接方式

二、泄露类型和危害程度分析

1.氨气NH₃的危险特征分析

1) 氨气NH₃的物理化学性质：氨气NH₃是一种无色透明而具有刺激性气味的气体。极易溶于水，水溶液呈碱性。相对密度0.60（空气=1）。气氨气NH₃加压到0.7—0.8MPa时就变成氨气NH₃，同时放出大量的热，相反液态氨气NH₃蒸发时要吸收大量的热，所以氨气NH₃可作致冷剂，接触氨气NH₃可引起严重冻伤，因其价廉的特点在制冰和冷藏行业得到广泛使用。

2) 危险性类别：第2、3类有毒气体，8类腐蚀品。火灾爆炸危险性类别为乙类。氨气NH₃与空气混合到一定比例时，遇明火能引起爆炸，其爆炸极限为15.5～25%。

3) 氨气NH₃具有较高的体积膨胀系数，满量充装氨气NH₃的容器，在0—60℃范围内，氨气NH₃温度每升高1℃，其压力升高约1.32—1.80MPa，因而氨气NH₃容器超装极易发生爆炸。

2. 氨气NH₃泄漏危害分析

(1) 低浓度氨气NH₃对粘膜有刺激作用。高浓度氨气NH₃可引起组织溶解性坏死、皮肤及上呼吸道粘膜化学性炎症及烧伤、肺充血、肺水肿及出血等。

(2) 眼睛接触：立即提起眼睑，用大量流动清水或生理盐水彻底冲洗至少15分钟。就医。

(3) 吸入：迅速脱离现场至空气新鲜处。保持呼吸道通畅。如呼吸困难，给输氧。如呼吸停止，立即进行人工呼吸。就医。

【东日瀛能科技：高精度氨气NH₃分析仪 氨气NH₃检测模块 氨气NH₃传感器
RS485信号输出氨气NH₃报警器
4-20mA信号输出氨气NH₃报警器固定式带液晶显示型高温烟气氨气气体监测仪
带显示带声光报警固定式高温烟气氨气气体监测仪】

(4) 轻度中毒：眼、口有辛辣感，流涕、咳嗽，声音嘶哑、吞咽困难，头昏、头痛，眼结膜充血、水肿，口唇和口腔、眼部充血，胸闷和胸骨区疼痛等。

(5) 重度中毒：吸入高浓度氨气NH₃时，可引起喉头水肿、喉痉挛，发生窒息。外露皮肤可出现II度化学灼伤，眼睑、口唇、鼻腔、咽部及喉头水肿，粘膜糜烂、可能出现溃疡。

(6) 环境危害。对环境有危害，对大气可造成污染，对动植物造成冻伤。排放要溶解水后，送往专业部门处理。

3. 容易发生事故的设备部位

(1) 氨气NH₃储罐的气相进出口、液相进出口、排污口、放散扣、液面计借口、压力表借口等接管、阀门、法兰连接密封等部位失效或泄漏。

(2) 氨气NH₃管道法兰、阀门、法兰连接密封部位失效或泄漏；

(3) 氨气NH₃罐车装卸用软管泄漏或爆裂；

(4) 氨气NH₃瓶泄漏或爆炸。

检测仪的简单介绍:

高温烟气氨气气体监测仪 自动温度补偿，零点，满量程漂移补偿 防高浓度气体冲击的自动保护功能
全软件校准功能，用户也可自行校准，用3个按键实现，操作简单 二线制4-20mA输出

检测仪的应用场所

医药科研、制药生产车间、公司、环境监测、学校科研、楼宇建设、消防报警、污水处理、工业气体过程控制石油石化、化工厂、冶炼厂、钢铁厂、煤炭厂、热电厂、、锅炉房、垃圾处理厂、隧道施工、输油管道、加气站、地下燃气管道检修、室内空气质量检测、危险场所安全防护设备监测等。