

# 冷库制冷车间氨气气体浓度报警器技术指导供应厂家

产品名称	冷库制冷车间氨气气体浓度报警器技术指导供应厂家
公司名称	济南力能电子科技有限公司
价格	1.00/套
规格参数	测量精度:5%FS 型号:RBT-6000-ZLG 显示:LED
公司地址	济南市高新区正丰路554号
联系电话	0531-58567191 15153195008

## 产品详情

### 冷库制冷车间氨气气体浓度报警器技术指导供应厂家

氨气报警器技术指标：检测气体：氨气 检测范围：0-20PPM/0-50PPM/0-100PPM/1-1000PPM  
检测精度：1PPM/0.1PPM/0.01PPM 检测原理：电化学式传感器 检测方式：自然扩散式 测量精度：5%FS  
防爆等级：Exd II CT6 探测器输出信号：4-20mA标准信号或RS485协议输出  
报警方式：大于70分贝声光报警 供电方式：AC220V 传输距离：1200M 连接方式：G3/4内螺纹 显示：LED 高亮数码显示 温度：-40+70 湿度：90%RH 安装方式：壁挂式、管装、支架式安装  
探测器与控制器连接线缆：分线：1.5mm<sup>2</sup> x 3；总线：1.5mm<sup>2</sup> x 4

氨气报警器产品特点：1、采用先进的微机处理技术，智能化菜单设计，提供更多内置功能；  
2、具有多组开关量输出，可实现电磁阀、排风扇等外接设备的连接；  
3、自由设置高低报警点，声、光报警、浓度显示；4、高亮LED显示，具有浓度显示及时间查询功能；  
5、全功能自检，故障自诊断。

氨气报警器应用领域：广泛应用于冷库、石油、化工、电力、制药、冶金、焦化等行业，任何生产、储运、使用氨气有毒有害气体的场所。 产品售后服务：

- 1、我公司生产的产品，质保期为自出厂之日起一年（人为因素和不可抗力除外）
- 2、一般情况下传感器的使用寿命为：催化燃烧式传感器为2年，电化学式传感器为1年。传感器的实际使用寿命与工作环境有直接的关系，使用环境不同，传感器的寿命会发生变化。
- 3、为确保产品性能的可靠性，我们建议用户，在使用期限内，定期对产品进行维护和校准。