

磨煤机一氧化碳CO在线监测系统现货直销

产品名称	磨煤机一氧化碳CO在线监测系统现货直销
公司名称	山东新泽仪器仪表有限公司
价格	.00/台
规格参数	厂家:新泽仪器 型号:TK-2000型 产地:山东
公司地址	山东省济南市天桥区蓝翔路时代总部基地四期G3号楼102
联系电话	0531-85800922 18888368287

产品详情

一、系统概述

磨煤机一氧化碳监测系统主要针对磨煤机及储煤仓内部的早期报精。山东新泽仪器有限公司对其设计思路是监测煤料焖烧产生的CO浓度值。

系统通过进口采样泵将磨煤机或煤粉仓内的CO气体经取样探头抽入，样气再经过预处理，S2000型红外线CO分析仪，从而完成对CO气体浓度的检测。任何CO浓度的增加，都是早期火的迹象，系统可以做出相应并宝。

TK-2000型成套装置由取样、反吹扫、气样预处理、气样分析、仪表校准、程序控制及讯号输出七个部分组成。成套装置由PLC控制。成套服务包括针对用户的工况和要求进行设计、供货、技术培训直至现场投运，是工业生产过程工艺监控、安全生产和环境保护的有效手段。

二、系统特点

取样探头免维护，新泽公司创新设计，过滤原理创新，根本解决堵问题。烟尘过滤能力 < 200g/NM3，维护量小。

系统响应时间 < 10S，仪表响应时间 < 1.5S，抽气泵流量大（6L/min），系统响时间 < 10S是国内同类产品中最快的。有效指导安全生产。

系统过滤精度 0.1 μm

系统可靠性MTBF > 3年

产品优质，1套系统可实现多组份同时在线检测。

系统为全干法过滤，取样不失真，分析准确。

真正完全无人管理的全自动化系统。

热值直观显示，时时观察热值变化。

实时监测，全自动化触摸屏控制，真正做到全天候24小时在线监测。

三、系统主要技术参数

(1) 测量范围：(组份可选) (量程可选)；

(2) 大允许误差： $\pm 0.1\%F.S$ ；

(3) 分辨率：0.01%；

(4) 稳定性：零点漂移 $\pm 1\%FS/7d$ ；

量程漂移 $\pm 1\%FS/7d$ ；

(5) 重复性：0.1%；

(6) 预热时间：10min；

(7) 样气流量： $(0.3 \sim 0.5) L/min$ ；

(8) 样气接口尺寸：G1/2；

(9) 电器接口尺寸：1/2NPT；

(10) 工作电源： $AC220V \pm 10\%$ ，50HZ；

(11) 工作环境：温度 $-5 \sim +45$ ；

湿度 90%RH；

(12) 等级：ExdIICT6；(可选择防不防)

(13) 模拟输出： $4 \sim 20mA$ ；

(14) 样气压力： $0.05MPa$ 入口压力 $0.1Mpa$ 。

四、适用工况条件

烟气含尘量： $2000g/Nm^3$

气样温度： $400^{\circ}C$

极限气样压力： $-100hpa$

反咬扫气： $0.6MPa$ 、无油、走水、无尘的空气

耗气量约： 5Nm³/H

系统设计应采用各种抗噪声技术，包括光电隔离、高共模抑制比、合理的接地和屏蔽。

室内作业；

温度： - 20 ~40 （控制柜）； - 20 ~50 （测量装置）；

湿度： 5%~95%。

五、系统配置

- 1、磨煤机CO监测系统由采样探头(进口，保证耐磨，防堵)、采样管线、预处理系统、分析系统、反吹系统等组成。
- 2、磨煤机CO监测系统为连续采样、在线分析的运行方式。
- 3、分析系统检测器采用电化学法，检测器配置先进的双传感器技术，保证测量的可靠性。为磨煤机长中期安全运行提供稳定可靠的技术保证。
- 4、采取有效的防堵技术措施，保证采样系统管路的通畅。系统应保证不会由于采样管内积煤粉，造成管内堵塞，影响系统的正常工作。磨煤机CO监测系统应能不堵粉，免维护（或便于维护），能长期稳定运行。投标方应在投标书中详细描述拟提供系统所采用的防堵技术措施。
- 5、磨煤机CO监测系统能够适应磨煤机苛刻的环境，系统外壳符合IP65规范。
- 6、分析后的样气的排放满足火力发电厂安全运行的要求，采取有效措施避免所提供的系统污染周围环境。

Im