

Q-AR+

kln-aut[®]

Sistemas de Monitoramento de Ar Comprimido



Características

O Q-AR+ é um analisador de umidade baseado nas leis da termodinâmica e psicrometria.

Diversos sensores analisam a qualidade do ar comprimido.

Utilizando sensores de **novos!** temperatura e umidade relativa, calcula e apresenta o valor do ponto de orvalho.

Vários parâmetros de configuração operacionais e dos sensores são ajustados em fábrica.

Aplicações

Solução ideal para aplicações com análise contínua do ponto de orvalho em sistemas de ar comprimido com secadores por refrigeração ou colunas de secagem tipo adsorção.

Indicado para unidades com alarmes que indicam a ocorrência de alguma anormalidade no sistema de suprimento de ar que necessita de intervenção.

Fácil de Usar

Possui calibração automática e todos os parâmetros de configuração são gravados em memória não volátil.

Novos projetos especiais poderão ser desenvolvidos de acordo com as necessidades.

Especificação Técnica

- Sensor de umidade relativa capacitivo
0 a 100 % precisão $\pm 2\%$
- Sensor de temperatura de precisão
-40 a +125 °C precisão 0,5 °C
- Sensor de Pressão: 300 a 1100 hPa
- Sensor de CO₂ dióxido de carbono
400 a 29000 ppm
- Sensor de VOC (comp. org. voláteis)
0 a 32700 ppb
- Pressão máxima de operação: 2 Bar
- Temperatura de operação: 10 a 45°C
- Temp. ponto de orvalho: -80 a +20°C_{Tpo}
- Resolução: 1°C_{Tpo}
- Precisão: $\pm 2^\circ\text{C}$ a - 45°C_{Tpo} ref. pr. atm.
- Saída de alarme: alto e baixo opcionais
- Entrada de ar: engate rápido Ø6 mm
- Alimentação: 110/220VAC – 50/60Hz
- Dimensões da caixa: 144x144x90 mm