

Analyseur de gaz in-situ TDLS

SYSTÈME DE MESURE PROCESS & ÉMISSIONS



POURQUOI CHOISIR LE LAS 5000XD?

- ✓ Aucun système d'échantillonnage nécessaire
- ✓ Pas d'influence de la température du gaz
- ✓ Pas d'interférence de la matrice gazeuse
- ✓ Mesure sans étalonnage
- ✓ Mesure de concentration de gaz haute précision et temps de réponse rapide
- ✓ **New** Fonctionnalité ClearPath embarquée

PRINCIPALES CARACTERISTIQUES

- Mesure très sensible et sélective
- Rapport signal/bruit élevé
- Pas de dérive de mesure
- Temp de réponse 1 s
- Large gamme dynamique de mesure de ppm à %
- Communication en temps réel entre Emetteur (Tx) and Récepteur (Rx)
- Robuste, prêt pour Ex Zone II (certification à venir)

CLEARPATH

Les interférences de l'humidité relative, de l'O₂ ou du CO₂ sont supprimées dans les zones de purge.

Bénéfices utilisateur :

- Pas besoin de purge à l'air sec ou à l'azote
- Très grande précision de la mesure d'O₂
- Très grande précision de la mesure d'H₂O
- Très grande précision de la mesure de CO₂

UNE GAMME ETENDUE D'APPLICATIONS POUR LE CONTROLE DES EMISSIONS ET DU PROCESS :

- Contrôle des fuites d'ammoniac (DeNox)
- Contrôle du process et de la combustion
- Contrôle des émissions de HF dans les usines d'aluminium
- Contrôle de la réduction d'HCl/SO₂
- Contrôle de l'éthylène dans four de craquage
- Contrôle du niveau de HCl dans la production de semi-conducteur
- Contrôle de la concentration d'ammoniac dans les usines d'aliments pour animaux, d'engrais, etc.

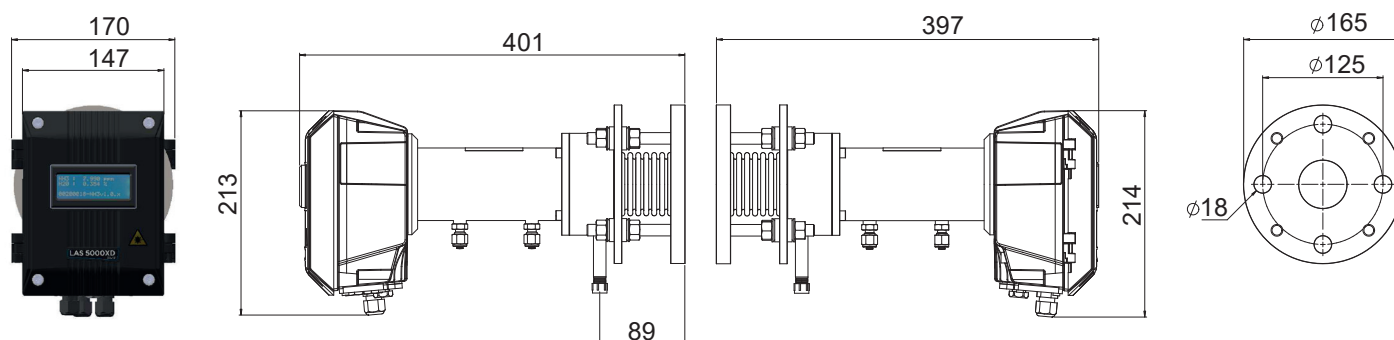


Serveur web intégré

BÉNÉFICES CLIENT

- > Maintenance réduite et faible coût de possession
- > Pas besoin de purge à l'azote ou à l'air sec : il suffit d'air instrument ne contenant pas d'huile et de poussière
- > Optimisation du Process aboutissant à des coûts de fonctionnement réduits

Analyseur de gaz in-situ TDLS **LAS 5000XD**



SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES

Gamme de concentration :

NH ₃ + H ₂ O	0-10 ppm / 0-5000 ppm + 0-5% / 0-40%
HF	0-3 ppm / 0-500 ppm
CO + H ₂ O	0-50 ppm / 0-1% + 0-5% / 0-40%
CO + CO ₂	0-1% / 0-100% + 0-1% / 0-100%
CO ₂ + H ₂ O	A venir
O ₂	A venir
HCl + H ₂ O	A venir
Autres gaz	Disponibles sur demande

Technologie	ADLAS (Advanced Detection Laser Absorption Spectroscopy) <ul style="list-style-type: none"> Optimized Opto-Mechanical Design Powerful Signal Processing and Algorithm High Speed Low-Drift Electronics Independent Spectroscopy Technique
Précision	< 1% de FS
Temps de réponse (0-90%)	1 s
Linéarité	≤ ±1%
T° Gaz de process (°C max)	
NH ₃ + H ₂ O / HCl + H ₂ O / HF	+400 °C (En fonction de la gamme de concentration)
CO + H ₂ O / O ₂ / CO + CO ₂	+1200 °C (En fonction de la gamme de concentration)
Pression du gaz de process	2 bars max (absolu)
Affichage sur Tx	4 x 20 LCD
Communication	Modbus RTU (RS485) / Ethernet (RJ45) - Serveur web
Alimentation électrique	+ 24 V DC, ondulation et bruit 50 mV
Consommation électrique	15 W (démarrage), < 15 W en condition normale
T° de fonctionnement (ambiant)	-20 °C à +55 °C
Index IP boîtiers Tx & Rx	IP65
Spécifications bride de montage	DN50 PN16, 2" - 150 lbs, Classe 150
Matériau de la bride	SS 316 L
Consommation d'air (purge principale - obligatoire)	5-50 L/min (dépend des conditions d'utilisation) (ne contenant pas d'huile ou de poussière, ISO 8573.1 Classe 2-3)
Consommation d'air (purge secondaire - recommandée)	2-3 L/min (ne contenant pas d'huile ou de poussière, ISO 8573.1 Classe 2-3)
Compatibilité diamètre cheminée	de 0.5 à 20 m

Note - Les spécifications techniques sont définies dans les conditions suivantes : température du gaz = 25°C / gaz pression = 1013 mbar / longueur trajet = 100 cm / température ambiante = 25 °C

OPTIONS

Boîtier Interface :	E/S Analogiques (2 x 4-20 mA/2 x 4-20 mA) - Sortie Digitale (2 relais)
Protection Thermique	
Audit Cell	
Inline Cell	
Alignment Tool	
Housses de protection contre les intempéries	

