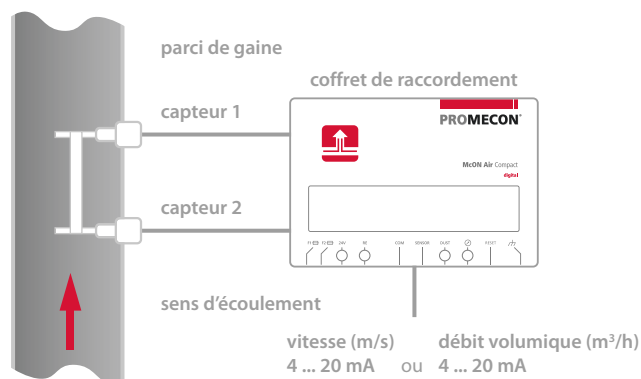




McON Air – Montage par bride de fixation, pas de calibrage des capteurs

McON Air restera toujours précis même en cas de taux d'empoussièrément élevé car son principe de mesure est basé sur le temps. Il ne nécessite aucun nettoyage même en cas de taux d'empoussièrément élevé (2 500 g/m³). Le flux actuel est saisi sans mesurer la température ni la pression. En outre, le système de mesure contrôle en permanence la plausibilité des signaux bruts.



Contact:

PROMECON
process measurement control GmbH
Steinfeldstraße 5 • D-39179 Barleben • Allemagne

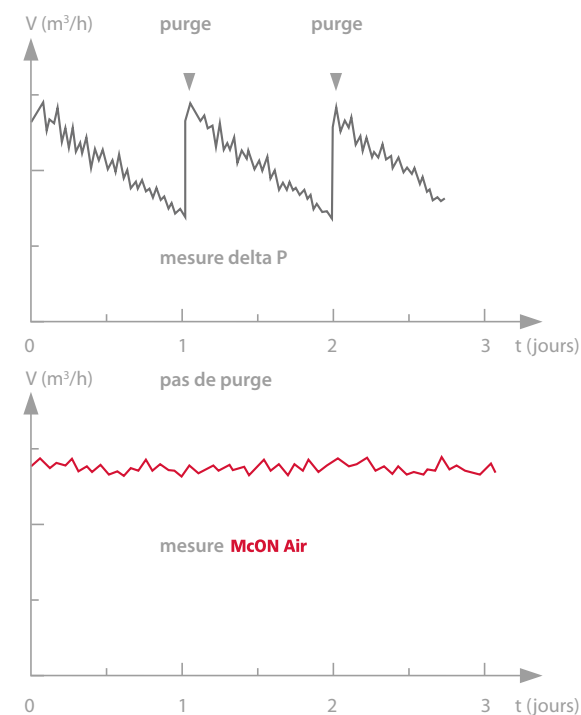
Tél.: +49 (0)39203-512-0 • Fax: +49 (0)39203-512-202
info@promecon.com • www.promecon.com

PROMECON est un leader mondial du développement et de la fabrication d'équipements de mesure basés sur le principe de corrélation permettant le contrôle et l'optimisation des process thermiques.

McON Air – Système de mesure fiable du débit de gaz chauds et chargés en poussières

Le système mesure le temps de vol de modèles de signaux uniques créés par des particules contenues dans les gaz. Étant basé sur le temps, le principe de ce système est exact et sans dérive sur toute sa durée de vie.

Mesure du débit de gaz sans dérive ni calibrage



Données techniques

Principe de mesure :	corrélation croisée
Plage de mesure :	0 – 100 m/s
Précision caractéristique :	+/- 2%
Répétabilité :	supérieure à 99,95 %
Dérive :	aucune
Maintenance/nettoyage :	aucun
Linéarité :	100%
Calibrage :	aucun
Température des gaz :	10 – 1 000 °C (50 – 1 800 °F)
Plage d'empoussièrément :	10 mg – 2 500 g/m ³ (indépendamment du niveau d'empoussièrément, combiné à une extension de plage de mesure)
Normes de sécurité :	SIL 2 selon EN 61508 pour McON Air SIL
Dimensions :	380x300x155 mm (15x12x6")
Matériau :	tôle d'acier
Matériau en option :	boîtier en acier inoxydable 1.4301
Finition :	revêtement par pulvérisation RAL 7035
Indice de protection :	IP66, NEMA4
Poids :	10 kg (22 lbs)
Montage :	pattes de fixation murale
Entrées/sorties :	1 x 4 ... 20 mA (active), 2 x relais (contact erreur, NC/NO)
Alimentation électrique :	85 – 264 V CA, 45 – 65 Hz ou 24 CC en option
Consommation électrique :	0,8 A (115 V CA/24 V CC) maxi, 0,4 A (230 V CA)
Coupe-circuit recommandé :	10 A (caractéristique C ou fusible retardé)
Plage de température (service) :	-20 – 55 °C (-4 – 130 °F)
Plage de température (entreposage) :	-20 – 65 °C (-4 – 149 °F)
Entrées/sorties :	1 x 4 ... 20 mA (active), 2 x relais (contact erreur)

Mentions légales :

Éditeur: PROMECON process measurement control GmbH
Steinfeldstraße 5 • D-39179 Barleben • Allemagne

Conception/graphisme/maquette : toolbox-media, Magdebourg, Allemagne
Crédits photos : toolbox-media; faktor M; B&M Noskowski, betoon, industryview – istock



Réduction des coûts d'exploitation

Grâce à une technologie spéciale de mesure du flux d'air et de gaz

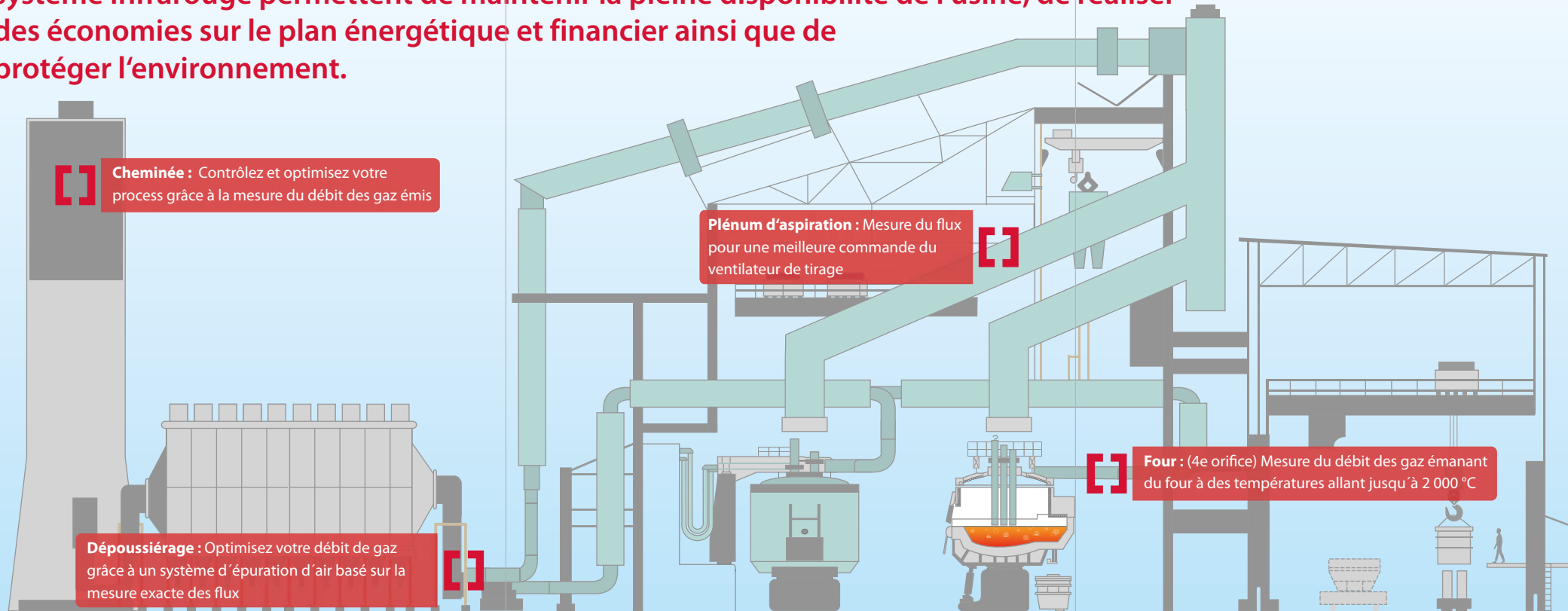


Vous pouvez maîtriser ce que vous pouvez mesurer correctement



Optimisation de la fabrication de l'acier

La mesure directe des gaz chauds et chargés en poussière ouvre la voie vers un nouveau procédé de contrôle et de commande du process de fabrication de la fonte et de l'acier. Le système McON Air ainsi que notre nouveau système infrarouge permettent de maintenir la pleine disponibilité de l'usine, de réaliser des économies sur le plan énergétique et financier ainsi que de protéger l'environnement.



Avantages de nos technologies de mesure innovatrices pour la fabrication de la fonte et de l'acier

- ❑ Mesure de la vitesse sans dérive
- ❑ Résistance aux températures des gaz de process allant jusqu'à 2 000 °C/3 630 °F
- ❑ Aucun contact avec les process à chaud
- ❑ Longueur d'insertion élevée au niveau de la section transversale du point à mesurer
- ❑ Ajustement automatique du process
- ❑ Indice de protection IP 66



McON Air infrarouge –
Montage par bride de fixation,
pas de calibrage des capteurs