

M.C.A.

S.A.S. di Arrigoni Battaia Augusto e C.

STRUMENTAZIONE INDUSTRIALE

SENSORI DI LIVELLO ANALOGICI ATEX

I sensori di livello analogici per zona ATEX sono speciali sensori di livello certificati secondo la direttiva ATEX (Atmosfere esplosive). Soddisfano severi requisiti di sicurezza per garantire che non avvengano attivate potenziali fonti di accensione e siano a prova di esplosione. Questi sensori consentono la misurazione continua e accurata dei livelli dei liquidi.

APPLICAZIONI:

Un sensore di livello analogico ATEX è progettato per monitorare il livello di liquidi in ambienti pericolosi e fornire un segnale di uscita corrispondente. Ecco alcuni dei compiti principali di un sensore di livello analogico ATEX:

Misurazione del livello: il sensore misura in modo continuo o discreto il livello in un serbatoio, contenitore o altra attrezzatura di processo. Determina l'altezza del mezzo e invia un segnale di resistenza all'amplificatore di commutazione, che converte il segnale di resistenza in un segnale elettrico.

Monitoraggio e controllo: il sensore di livello analogico atex monitora il livello e può trasmettere queste informazioni ai sistemi di controllo o ai sistemi di controllo del processo. Grazie al segnale di uscita analogico generato dall'amplificatore di commutazione, possono essere utilizzati nei circuiti di controllo per regolare automaticamente il livello.

Allarme: quando vengono raggiunti determinati limiti di livello, il sensore può attivare allarmi per informare gli operatori o i sistemi di sicurezza su condizioni critiche. Ciò consente risposte tempestive e previene potenziali situazioni pericolose.

Controllo del processo: monitorando continuamente il livello, il sensore consente un controllo efficiente del processo. Ad esempio, può controllare l'afflusso o il deflusso di liquidi per garantire livelli ottimali o uno scarico controllato..




Sensore di livello analogico atex Combinato con misura della temperatura

Tipo: UniEx.ANM...

 II 1/2G Ex ia IIC T3...T6 Ga/Gb

 II 1/- D Ex ia IIIC T* °C Da

 II 1 D Ex ia IIIC T* °C Da

Da usare in circuiti a
sicurezza intrinseca
- Tipo di protezione Ex i

I dispositivi UniEx.ANM hanno l'approvazione ATEX e sono quindi idonei all'utilizzo in ambienti esplosivi. Il galleggiante dotato di magneti aziona in relazione al livello del fluido una catenella lamellare contenuta nel tubo scorrevole.

L'offerta di una vasta gamma di design di sensori di livello analogici atex consente ai nostri clienti di avere prodotti personalizzati secondo le loro specifiche in tutti i campi di applicazione.

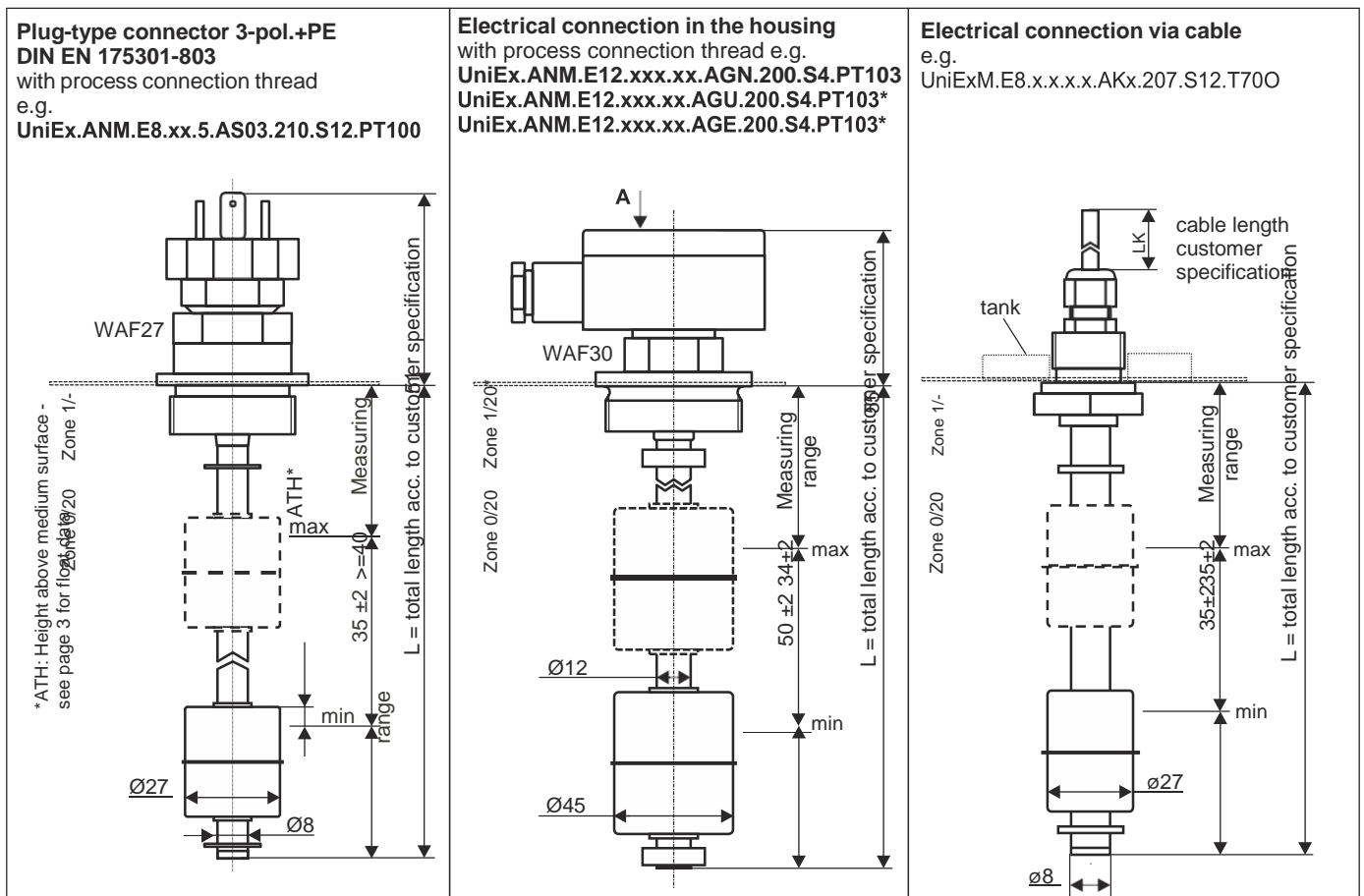
I dispositivi della serie UniExANM possono essere utilizzati solo in combinazione con una barriera Ex secondo la Direttiva ATEX 2014/34/UE Vengono utilizzati amplificatori di commutazione. Questi non sono compresi nella fornitura, ma possono essere ordinati separatamente.

Caratteristiche:

- Omologazione ATEX secondo EN 60079-11, EN 60079-26, EN IEC 60079-0
- Sono disponibili diversi collegamenti elettrici, connessioni al processo e materiali
- Un ampio campo di applicazione grazie al principio di funzionamento collaudato
- Lunga durata

Nota di sicurezza:

- L'UniEx.ANM... può essere utilizzato solo con circuiti elettrici certificati a sicurezza intrinseca con i valori massimi consentiti.
- Il dispositivo deve essere compreso nella prova periodica della pressione del contenitore.
- L'UniEx.ANM... deve essere collegato elettricamente al sistema equipotenziale dell'impianto.



I nostri contatti:

 Mail: mca@mcastrumenti.it

Tel: 02-3512774

M.C.A. sas Via Madonna 57, 20021 Bollate (MI)

Quali sono i settori in cui vengono usati i sensori di livello analogici atex?

I sensori di livello ATEX analogici vengono utilizzati in vari settori in cui si possono creare ambienti pericolosi. Ecco alcuni esempi di settori in cui vengono utilizzati tali prodotti:

Industria chimica: nell'industria chimica, i sensori di livello ATEX vengono utilizzati per monitorare il livello di sostanze chimiche in serbatoi, contenitori o reattori. Ciò consente un dosaggio, uno stoccaggio e un controllo precisi delle sostanze chimiche.

Industria petrolifera e del gas: i sensori di livello ATEX sono utilizzati negli impianti di raffinaria, nei siti di stoccaggio di petrolio e gas, nelle piattaforme offshore e negli impianti petrolchimici. Monitorano il livello di petrolio, carburanti, gas o sostanze chimiche nei serbatoi e supportano la manipolazione e lo stoccaggio sicuri di queste sostanze.

Estrazione mineraria e lavorazione dei minerali: nelle miniere, nelle cave e in altre operazioni di estrazione mineraria o di lavorazione dei minerali, i sensori di livello ATEX vengono utilizzati per monitorare vari livelli di liquidi, come l'olio.

Industria farmaceutica: nella produzione farmaceutica, i sensori di livello ATEX vengono utilizzati per monitorare il livello di liquidi o soluzioni chimiche nei recipienti di produzione o nei reattori. Ciò consente un dosaggio preciso e un controllo del processo in conformità con i severi standard di qualità del settore.