

PreciPURE C 1350

Układ pomiarowy na bazie PreciCONTROL



Alfons Haar

OPIS

Na początku dostawy układ pomiarowy wraz z kolektorem są całkowicie wypełnione produktem. Podczas dostawy zawartość gazu w przepływającym produkcie jest cały czas monitorowana. Gdy zawartość gazu przekroczy dopuszczalną wartość dostawa zostanie zatrzymana do chwili odpowietrzenia produktu przez zawór odpowietrzający na kolektorze, po czym zostanie ponownie wznowiona po otwarciu pierwszego stopnia zaworu wydawczego.

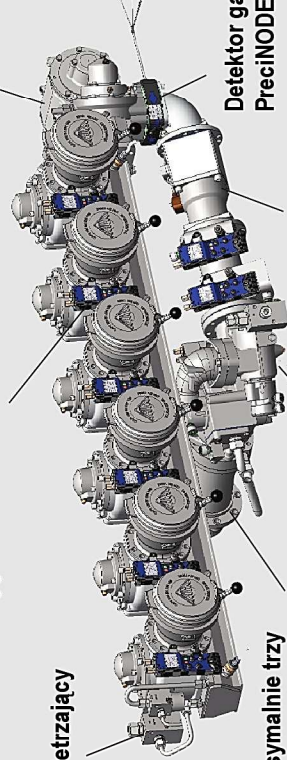
Pod koniec dostawy zawór denny oraz zawór kolektora są zamykane a kolektor zostaje opróżniony do poziomu otworu wylotowego do układu pomiarowego. Następnie pozostała w układzie (znana objętość, monitorowana przez czujnik obecności paliwa, zostaje dodana do wskazania pomiaru i wydalona z układu. Po zakończeniu dostawy układ pomiarowy jest całkowicie opróżniony. Podczas dostawy z użyciem węża mokrego system będzie opróżniony do zaworu węża.

ELEMENTY

Zawór odpowietrzający

Pneumatyczno-elektroniczna jednostka sterująca PreciNODE C ...

Hydraulicznie napędzana pompa łopatkowa



Maksymalnie trzy zawory wydawcze

Czujnik obecności produktu LMS

Turbinowy czujnik objętości TU 100

Detektor gazu PreciNODE SME



Kontroler centralny CountMASTER 4A MID

FTL



Opcjonalnie drukarka

DANE TECHNICZE

Zakres pomiaru: 133 l/min do 1000 l/min
Min. mierzona obj: 1000 l przy wężu suchym
300 l przy wężu mokrym
Mierzony produkt: Ciecze inne niż woda
lepkości <20 mPas przy 20C
(np. benzyny, diesel, olej opałowy, itp.)
Maks. ciśnienie: 10 bar
Napięcie zasilania: 24 VDC (15...32V)

OPCJE

Centralny kontroler CountMASTER 4D może być rozszerzony o wersję oprogramowania:

- RPMS (System monitorowania pozostałości produktu, sprawdzanie opróżnienia)
- SPDS (System Plombowania Dostaw)
- COP (System Zapobiegania Zmieszaniu Produktów)
- Podwójny układ pomiarowy
- System Zwrotu Produktu