

SP100 Sensore Prodotto

Una valida alternativa ai sensori a vibrazione

Sensore per il rilevamento di prodotti liquidi o polverosi. SP100 può sostituire i sensori a vibrazione per il rilevamenti di polveri o granaglie in generale. Il video, disponibile al seguente link:

<http://www.youtube.com/watch?v=ZdBTdvZvqxM>

mette in evidenza le eccezionali caratteristiche di questo sensore che può rilevare liquidi, polveri, granuli e grasso minerale e non.

Il livellostato SP100 è un'alternativa affidabile ai livellostati a vibrazione di ampia diffusione. Il sensore SP100 può rilevare anche i livelli di materiali viscosi o secchi e può essere montato su serbatoi o tubazioni in qualsiasi posizione desiderata. Il sensore è insensibile a flusso, turbolenza, bolle o schiuma e a solidi in sospensione. La testa sensore, compatta e liscia, resiste all'adesione dei mezzi, anche nel caso di mezzi appiccicosi.

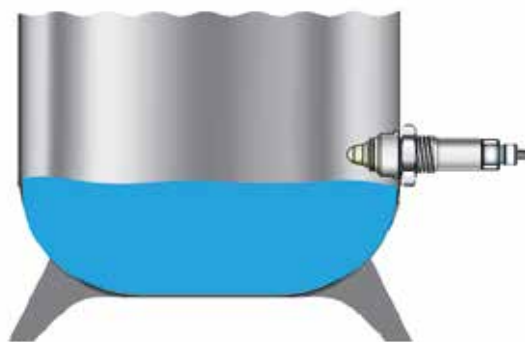
Il basso tempo di risposta del sensore permette il rapido rilevamento del livello di riempimento e il rispetto preciso e affidabile del livello di riempimento.

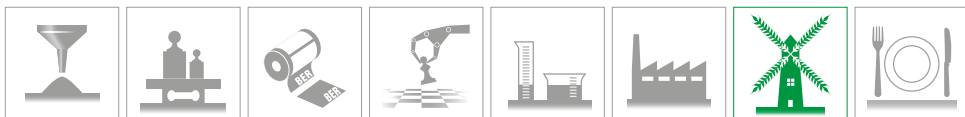
Il livellostato è in grado di rilevare i livelli di mezzi in serbatoi, autoclavi e tubazioni. Può essere altresì utilizzato per la prevenzione del traboccamento, la protezione di pompe contro il funzionamento a vuoto e la separazione dei mezzi con miscele olio/acqua. E' adatto per una gamma estremamente ampia di aree applicative, inclusi acqua sanitaria, acque reflue, filtri HVAC, sistemi idraulici, petrolio e gas, bioenergia, pellet di legno, molini, trasporto ferroviario e sistemi di pompaggio.

Il sensore è contenuto in una custodia di acciaio inossidabile compatta, estremamente robusta e resistente alla corrosione. Può essere installato facilmente utilizzando guarnizioni in nastro di Teflon. Grazie a un basso tempo di risposta di soli 0,2 s, il livellostato funziona in modo molto affidabile anche con processi di riempimento veloce.

Il dispositivo ha un ampio campo di temperatura di funzionamento da -40 a +115°C.

L'SP100 funziona in base al principio della scansione di frequenza utilizzando un segnale ad alta frequenza emesso dal sensore, che subisce uno sfasamento nel mezzo rilevato. Quando il sensore incontra un mezzo che ha una costante dielettrica al di fuori della gamma definita, viene attivato un segnale elettronico. L'elevata sensibilità del sensore su un grande campo di misura per costanti dielettriche da 1,5 a oltre 100 permette il rilevamento dei limiti con tutti i tipi di polveri, granulati e liquidi. Possono essere rilevate in modo affidabile anche sostanze difficili, come granulati di poliammide e carta. Questa tecnologia ha decisivi vantaggi addizionali rispetto ad altri metodi di misura, come i sensori a forchetta vibrante, i sensori a ultrasuoni e i sensori ottici: non ha parti mobili ed è insensibile agli effetti delle variazioni di conduttività, temperatura e pressione. Inoltre, il sensore è adatto per tutti i tipi di applicazioni che in precedenza richiedevano tipi di dispositivi differenti.

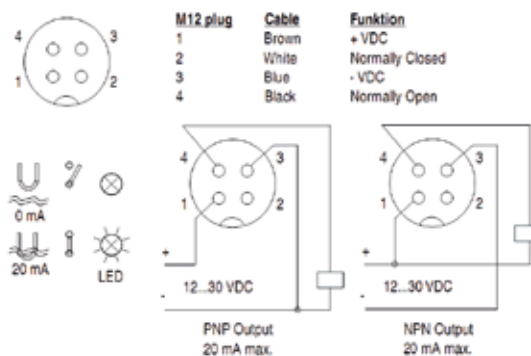
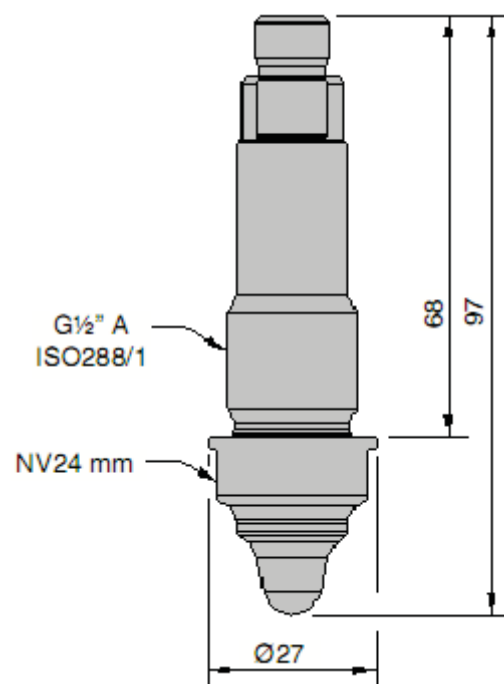




Specifiche Tecniche

Technical Specifications Especificaciones técnicas Spécifications techniques
 Specyfikacje techniczne Технические характеристики Technische Date
 تېخنىكىلىق تافىسىلار

ALIMENTAZIONE	12,5...30Vdc @100mA
FREQUENZA DI LAVORO	Da 100 a 180 MHz
TEMPERATURA OPERATIVA	Max 85°C
PROTEZIONE	IP67
APPLICAZIONI	Rilevamento prodotti polverosi ed in granuli, liquidi, grassi



BER srl
 Via Dell'Edilizia, 67
 36100 VICENZA - ITALIA

Tel. +39 0444 566297
 Fax. +39 0444 371434

info@ber.it www.ber.it

