



产品介绍

粉尘在线监测仪, 主要用于除尘管道和车间工位环境。当实时浓度超过设定值时, 即发出报警和联动信号以保护室内人员和环境免受尘爆隐患。粉尘监测仪安装在管道上, 以探头及控制器组成, 可读取粉尘浓度值, 可发出报警信号, 以提醒用户。设备运行工况不同行业有不同的要求。常规情况下, 以普通控制为主。在粉尘爆炸危险分区安装时以防爆为主。对数据可以通过联网分析, 进行远程控制及调试, 方便快捷。

Qf50型 粉尘探测仪

激光一体式工位粉尘浓度监测报警

检测原理: 激光散射式	告警方式: 声光报警
输入电压: AC 220V	待机功率: < 30W
采样方式: 泵吸式	检测范围: 0~1000ug
粉尘粒径: 0.1~200uM	精度等级: ± 5
气流速度: 0~30 m/s	环境温度: -10~65°C
气流压力: -0.1~2MPa	零点漂移: 1%
联动输出: 无源继电器	输出通道: 常开/常闭 1路

功能说明: 本产品安装于工作位, 监测生产性粉尘环境的浓度。具备探测, 报警, 联动停机, 数据记录等完善的功能。



Qf50型 排放口粉尘探测仪

激光式管道粉尘浓度报警

检测原理: 激光散射式	告警方式: 声光报警
输入电压: AC 220V	待机功率: < 30W
采样方式: 泵吸式	检测范围: 0~1000ug
粉尘粒径: 0.1~200uM	精度等级: ± 5
气流速度: 0~30 m/s	环境温度: -10~65°C
气流压力: -0.1~2MPa	零点漂移: 1%
联动输出: 无源继电器	输出通道: 常开/常闭 1路

功能说明: 本产品安装于粉尘排放口, 监测生产性粉尘环境的浓度值。具备探测, 报警, 联动停机, 数据记录等完善的功能。





粉尘浓度监测报警

多项配套, 多种认证, 多年专注

Qf50D型 粉尘管道浓度探测仪

静电式管道粉尘浓度报警

检测原理: 静电感应式	告警方式: 声光报警
输入电压: AC 220V	待机功率: < 30W
采样方式: 扩散式	检测范围: 0~1000mg
粉尘粒径: 0.1~200μm	精度等级: ±8
气流速度: 0~50 m/s	环境温度: -10~65℃
气流压力: -0.1~2MPa	零点漂移: 3%
联动输出: 无源继电器	输出通道: 常开/常闭 1路

功能说明: 本产品安装于集尘管道, 监测收尘管道环境的粉尘浓度。具备探测, 报警, 联动停机, 数据记录等完善的功能。



安装案例

