

报警探测器

报警探测器

产品型号: RBT

产品简介:

报警探测器是将可燃气体监测探头安装于需要监测的地点,可以多点监控,并可以联网,通过主机供电并实现控制,根据需要安装排风扇等设备。

产品详细介绍:

报警探测器是将可燃气体监测探头安装于需要监测的地点,可以多点监控,并可以联网,通过主机供电并实现控制,根据需要安装排风扇等设备。探测器可实时显示燃气浓度,可设定报警点。当发生燃气泄露时,探测器发出声光报警,同时启动排风扇等设备。从而保障生命、财产的安全。监控对象:需要监控可燃气体泄漏的场合,是厂矿企业安全生产必备的气体检测仪器。

特点:

采用进口元件,性能稳定

抗干扰,灵敏可靠

使用环境范围宽,使用寿命长

技术指标:

工作电压: DC12V

检测气体: 天然气、液化气、煤制气、氢气、乙炔、一氧化碳、硫化氢、氯气、二甲醚等

检测原理: 催化燃烧式、电化学式

检测范围: 0-100%LEL、0-100ppm、0-1000ppm

响应时间: $\leq 30s$

恢复时间: $\leq 60s$

功耗: $\leq 3.5W/路$

计量误差 $\leq \pm 5\%LEL$

防爆等级: Exd II BT6

使用温度: $-20^{\circ}C \sim 70^{\circ}C$

使用湿度: $\leq 90\%RH$