

有毒有害气体报警器

有毒有害气体报警器

产品型号：RBK

产品简介：

RBK型有毒有害气体报警器由可燃气体报警控制器配接多种点型可燃气体探测器构成系统，专门用于环境中可燃气体的检测，安装布网方便，对多个监控点集中控制。当报警器检测到环境中可燃气体的浓度达到或超过预置报警值时，报警器立即发出声光报警，以提醒用户采取安全措施，并驱动排风、切断、喷淋系统，防止发生爆炸、火灾、中毒事故，从而保障生命财产安全。该产品广泛应用于石油、化工、冶金、市政和采矿等行业。

产品详细介绍：

RBK型有毒有害气体报警器由可燃气体报警控制器配接多种点型可燃气体探测器构成系统，专门用于环境中可燃气体的检测，安装布网方便，对多个监控点集中控制。当报警器检测到环境中可燃气体的浓度达到或超过预置报警值时，报警器立即发出声光报警，以提醒用户采取安全措施，并驱动排风、切断、喷淋系统，防止发生爆炸、火灾、中毒事故，从而保障生命财产安全。该产品广泛应用于石油、化工、冶金、市政和采矿等行业。

主要性能：

◆高亮度LED数码显示

◆四通道自动巡回检测

◆报警通道优先锁定显示

◆报警点可任意设定

◆故障自动诊断

◆声光报警

◆具有报警存储记忆

◆历史纪录查询功能

◆永久时钟显示

◆主备电动转化

技术指标：

◆工作电压：AC220 V ±20%，50HZ

◆检测气体：可燃气体、煤气、一氧化碳、氢气、乙炔、天然气、液化气、硫化氢、二氧化硫等

◆测量范围：0~100%LEL/0~990ppm/0~99ppm

◆报警输出：220v 3A 常开

◆报警音量：≥70dB

◆功耗：≤15W

◆使用温度：-10℃~+50℃

◆使用湿度：≤90%RH

◆备电使用时间：≥1.5h:p:p