CONTROL PENDULAR

MS1

MS1
ATEX

Descripción:

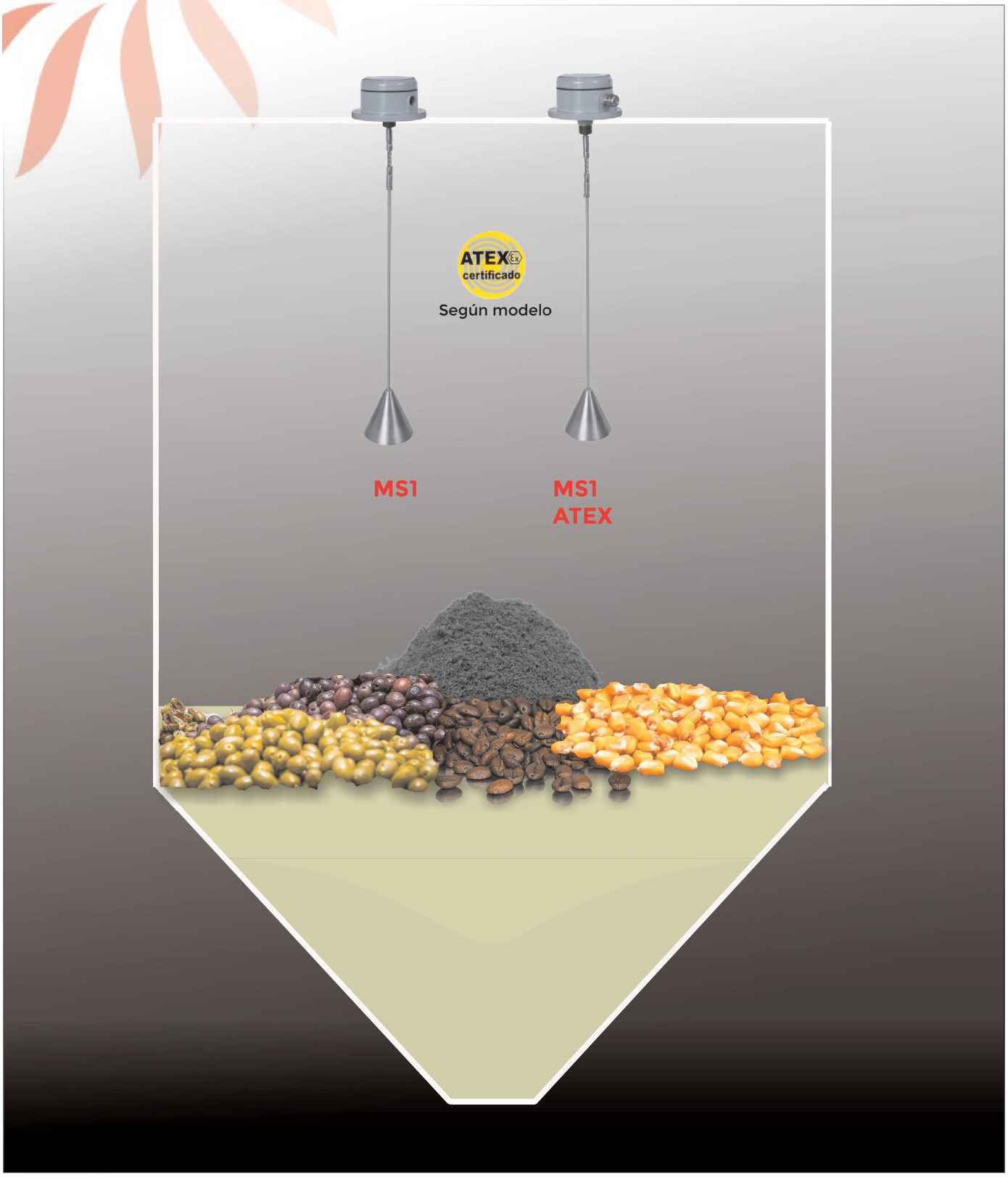
El controlador de nivel pendular sirve para controlar el nivel máximo de productos a granel que formen talud en silos y depósitos. Típicamente llenados por gravedad.
Se puede utilizar para productos pulverulentos y granulados hasta 100 mm y con un peso específico entre 0.3 y 3 t/m³.

El cono del controlador debe estar expuesto al material a detectar. Cuando el talud del material que va llenando el silo se pone en contacto con el cono, ejerce contra éste una presión progresiva desplazando respecto a la vertical omnidireccionalmente el conjunto cono-varilla. Cuando la varilla alcanza una inclinación de unos 10 º aproximadamente, actúa el microrruptor.

- Excelente desempeño en control de nivel en aplicaciones de llenado a granel.
- Control de nivel máximo en productos que forman talud.
- Adaptable a aplicaciones de diferentes densidades de productos.
- Ahorro energético al ser un contacto libre de potencial.
- Modelos con certificación ATEX. (Bajo demanda)
- Fácil montaje y puesta en marcha

Características y datos técnicos

Tipo	MS-1
Principio de funcionamiento	Pendular. Controla materiales que forman talud
Características generales	Simples y de fácil montaje. Para el control del nivel máximo, intermedio, mínimo, obstrucciones, comederos…
	Montaje sobre el techo
Contacto salida Microrruptor inversor unipolar	15 A / 250 V AC
Cuerpo y Tapa	Aluminio
Presión aproximada de actuación	Controlan productos que forman talud, con densidades de entre 0.3 y 3 t/m³. Con unos 10º de inclinación del conjunto cono-varilla, actúa el microrruptor.
Temperatura	-20 ºC … +80 ºC
Protección	IP66 según DIN EN60529. Según modelo y bajo demanda con certificación para uso en zonas con peligro de explosión (zonas ATEX) por Polvo, Gas y Polvo+Gas (**mezclas híbridas**)

CONTROL PENDULAR

Diferentes modelos de CONTROLADORES DE NIVEL PENDULARES para silos o depósitos.