

## Contador de Partículas PD

**Detector de partículas Online - Para óleos minerais, fluidos agressivos ou combustíveis**

O contador de partículas PD Parker possui a mais moderna tecnologia em detecção de partículas. Seu desenho compacto facilita a montagem como um módulo detector de partículas on-line. Combinando sua tecnologia laser com seu processador se torna uma ferramenta vital para a indústria.



### Benefícios

- › Monitoramento independente dos tipos de contaminação no sistema.
- › Indicadores de aviso LED ou display digital baixo, médio e altos níveis de contaminação.
- › Indicadores visuais com alarme de potência e saída com avisos.
- › Solução econômica para prolongar a vida útil do fluido e reduzir o tempo de inatividade de máquinas.
- › DEUTSCH M12 conector de 8 pinos.
- › Desempenho contínuo para longas análises.
- › Compatível com: combustível, fluido hidráulico e éster fosfato.
- › Software de autodiagnóstico.
- › Tecnologia completa de integração de PLC/ PC, como: -RS232 e 0-5Volt, 4-20mA, CAN (J1939).
- › Inclui software de suporte, comissionamento e registro de dados.
- › Pressão nominal máxima de 420 bar.
- › Conectado com acessórios USB offline e SPS online.

### Icount

Três versões de acordo com o uso. O icountPD padrão é projetado para uso em bancos de teste, carros de filtragem e outras aplicações industriais. O IcountPDR foi projetado para equipamento móvel ou qualquer equipamento para uso externo, ambientes perigoso e outros O IcountPDZ destina-se a aplicações que requerem uma segurança da zona II, como plataformas offshore ou qualquer outro ambiente perigoso. Para aplicativos da zona I, você pode usar o icountPD padrão dentro de um gabinete NEMA7.



## G

30

### Aplicações típicas

#### Equipamentos móveis

- › Máquinas de terraplanagem
- › Colheitadeiras
- › Florestais
- › Agricultura

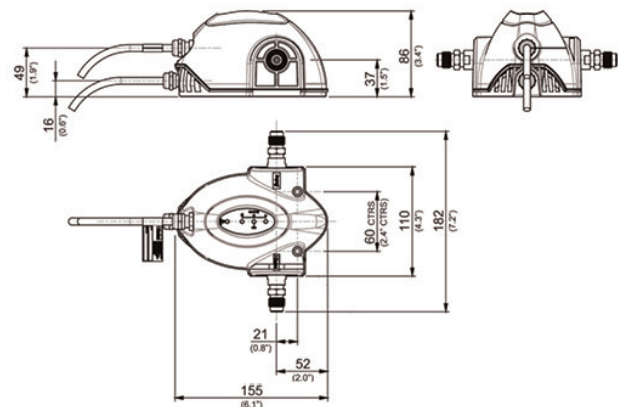
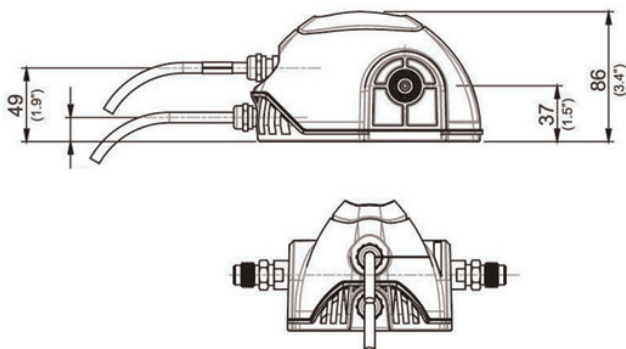
O monitoramento do sistema hidráulico otimiza a operação do veículo em condições de carga, pistões, servoválvulas, controles manuais e bombas.

#### Equipamentos industriais

- › Plantas de produção
- › Transferência de fluidos
- › Papel & Celulose
- › Refinarias

Supervisionar a limpeza do equipamento ao longo da linha é uma ferramenta para proteger o sistema hidráulico de máquina de contaminação de fluidos. Garante a integridade do fluido e permanece durante todo o processo.

### Dimensões



### Geradores de energia

- › Turbinas eólicas
- › Caixas de velocidades
- › Sistemas de lubrificação

O monitoramento contínuo atinge um nível ideal em menos tempo.

### Manutenção

- › Bancadas de teste
- › Sistemas de lubrificação

Para aumentar a eficiência do seu equipamento, monitorado.

### Detecção de combustível contaminado

- › Tanques de armazenamento de combustível
- › Reservatórios de combustível para veículos
- › Carga de combustível da aeronave, detecção 24/7 níveis de partículas na maioria dos combustíveis, incluindo de aeronaves - JET A1.

**Recursos e benefícios**

- › Autodiagnóstico e inicialização:  
Seleção de clientes de 5 - 900 segundos
- › Período de medição:  
5 a 180 segundos
- › Relatório de Intervalo através de RS232:  
0 a 3600 segundos
- › Tempo de resposta do display LED:  
Cada segundo
- › Limitar a saída do relé:  
As alterações ocorrem em +/- 1 Código ISO para definir o limite (Histéres e ON) ou fixado pelo cliente (Histéresis OFF).
- › Partículas / % RH Sinal de saída: Contínuo
- › Princípio de funcionamento:  
Detecção óptica de partículas reais de laser de diodo.
- › Código internacional:  
ISO 7 – 21, NAS 0 – 12
- › Calibração:  
Por métodos online reconhecidos confirmados por procedimentos da correspondente ISO.
- › MTD:  
Através da certificação ISO 11171 primária, ele usa o princípio do detector automático de partículas ISO 11943, com relatório de distribuição de partículas segundo ISO 4406:1996.
- › ACFTD:  
Princípios conforme a norma ISO 4402 com relatórios de distribuição de partículas segundo ISO 4406:1996
- › Recalibração:  
Contate a Parker Hannifin.
- › Desempenho:  
+/- Código ISO 1 (dependendo da estabilidade do fluxo)
- › Reprodutibilidade / repetibilidade: Melhor que Código ISO 1
- › Alimentação:  
Regulada 9 a 40 VDC
- › Classificação de corrente:  
Geralmente 120mA
- › Conexão hidráulica:  
Mineral: pontos de prova M16x2  
Agressivos: Pontos de prova 5/8" BSF  
Combustível: Sem pontos de prova 1/8 BSP (fêmea)  
Pórticos (conectado)
- › Faixa de fluxo requerida através do mostrador PD:  
40 a 140 ml/min (Fluxo ótimo = 60ml/min)
- › Faixa de fluxo online através de sistemas com 20 sensores em linha: (apenas sistemas hidráulicos)

- Tamanho 0 = 6 a 25 l/min - (vazão ótima = 15 l/min)
- Tamanho 1 = 24 a 100 l/min - (vazão ótima = 70 l/min)
- Tamanho 2 = 170 a 380 l/min - (vazão ótima = 250 l/min)
- › Pressão diferencial requerida através dos sensores em linha:  
0.4 bar (mínimo)
- › Faixa de viscosidade:  
10 a 500 cSt
- › Temperatura de armazenamento:  
-20°C a +40°C (-4°F a +104°F)
- Temperatura de funcionamento:  
+5°C a +60°C (-41°F a +140°F)
- Temperatura de trabalho do fluido:  
+5°C a +80°C (41°F a +176°F)
- Pressão de trabalho:  
2 a 420 bar (30-6.000 PSI)
- › A calibração do sensor de umidade (não para combustível):  
+/- 5% RH (acima da faixa de umidade de +10°C a +80°C)  
(+50°F a +176°F)
- › Faixa de umidade:  
5% RH a 100% RH
- › Umidade estável do sensor:  
+/- 0.2% RH normalmente de 50% RH em um ano
- › Certificação:  
IP66 pontos. Consulte a declaração de conformidade EC.
- › EMC/RFI - EN61000-6-2:2001 - EN61000-6-3:2001

**Materiais:**  
Amigável com usuários de construção.  
Bloco hidráulico de aço inóx.

**Dimensões:**  
182mm x 155mm x 86mm (7.2" x 6.1" x 3.4")

**Peso:**  
1.3kg (2.9lb)

**Vedações:**  
Mineral: Fluorocarbono. Agressivos: EPDM.  
Combustão: Fluorocarbono.

**Compatibilidade do computador:**  
A Parker recomenda o uso de um conector tipo D de 9 vias.  
Pode ser conectado a uma porta USB através de um adaptador.  
Observe que este conector/adaptador NÃO é fornecido com unidades de amostragem DP.

**Amostrador PD para uso com combustível de aviação**

Para uso com dados de combustível no campo de aviação. As 3 primeiras medições representam o combustível da carga anterior seguida de uma entrega de limpeza regular, demonstrando uma faixa de limpeza do combustível, essa experiência foi realizada no local.

	>4µ	>6µ	>14µ	>21µ
<b>Teste 1</b>	81058,3	62126,1	17817,6	6066,2
<b>Teste 2</b>	87834,5	74763,0	35454,1	18044,4
<b>Teste 3</b>	51383,4	32796,9	4424,8	1213,4
<b>Teste 4</b>	1593,3	422,7	9,6	1,7
<b>Teste 5</b>	1226,1	261,5	2,4	0,4
<b>Teste 6</b>	1085,7	210,9	1,3	0,1
<b>Teste 7</b>	1037,9	198,7	1,3	0,1

Remessa fora de Norma

