



Aplicaciones

Seguimiento de vertidos industriales

Monitorización de agua de proceso

Control de COV en manantiales y ríos

Detección de fugas de aceite y combustible

Detección de COV en el sistema de alcantarillado.

Descripción de producto

El analizador MS1900 es un analizador de gases de escape basado en el analizador de COV MS1800 GAS, diseñado para monitorizar los flujos de salida de plantas industriales y para detectar combustibles y otros COV en redes de alcantarillado y generalmente en aguas residuales. El instrumento funciona detectando gases o sustancias volátiles para proporcionar un sistema de medición con requisitos de mantenimiento muy bajos.

El MS1900 puede medir cada 2 segundos y es preciso para concentraciones de hasta 5 ppm de COV en agua. Para mayor precisión, el instrumento se suministra con un tanque de muestreo calibrado, montado en un panel para la pared. Se puede configurar un umbral de alarma programable por el operador, que se puede ver en el panel de instrumentos y conectar a un contacto de relé para permitir la conexión a otros equipos periféricos, como válvulas de aislamiento, bombas, muestreadores o alarmas sonoras. La salida analógica de 4-20 mA también está disponible para la recopilación de datos a través de un PLC o un sistema SCADA. El voltaje de la fuente de alimentación del MS1900 puede ser de 90-240 VCA o 12 VCC.

Gracias al analizador se pueden monitorizar la descarga de efluentes y estar seguro de detectar rápidamente cualquier problema, evitando grandes multas y daños a la imagen corporativa. El equipo incluye el analizador y el sistema de muestreo. Durante el paso en el tanque de muestreo, el agua transfiere parte de los COV disueltos en él a la fase gaseosa.

El sistema de muestreo multisensor favorece el paso de los COV a la fase gaseosa. Este último se analiza de forma continua, y mediante estos análisis se determina la concentración en la fase líquida. El MS1900 se puede utilizar para medir gases directamente sobre el escape; este método reduce la precisión del instrumento, pero permite brindar una solución con un menor costo.

Efluentes industriales: el problema

La presencia de COV en las aguas residuales industriales es un problema endémico en varios campos industriales (ingeniería, industria química y alimentaria, y otros sectores). Las pérdidas y los pagos pueden dar lugar a vertidos que no cumplen con la ley, contaminación y graves daños a la imagen de la empresa.

Por estas razones, algunas plantas industriales utilizan plantas de depuración para eliminar la mayoría de estos contaminantes del agua, antes de que se descargue al medio ambiente, pero incluso en este caso puede haber fallas o cantidades de contaminantes que excedan la capacidad de eliminación de la planta.

El costo de no monitorizar el efluente

Cuando ocurren derrames, la Agencia de Medio Ambiente puede emitir fuertes multas y los medios locales, nacionales y sociales pueden convertir un accidente en un desastre de relaciones públicas con implicaciones a largo plazo. Además, es probable que los organismos reguladores requieran la instalación de costosos analizadores de TOC en línea, que requieren una gran cantidad de reactivos y mantenimiento a un costo adicional muy alto.



Descripción de producto

Instalando un Monitor de VOC para Descargas de Efluentes Industriales en la descarga es posible recibir una advertencia tan pronto como los valores comienzan a aumentar, de esta manera se puede tomar todas las acciones necesarias para eliminar el problema y evitar todos los problemas asociados con eventos de contaminación accidental.

El monitor de VOC para Descargas de Efluentes Industriales se utiliza para monitorizar los efluentes industriales de complejos industriales y locales comerciales para asegurar que cumple con la normativa ambiental vigente.

Su sensor de medición sin contacto ofrece las siguientes ventajas:

- Bajos costos de mantenimiento
- Alta confiabilidad
- Sin uso de reactivos
- Tecnología consolidada en el campo
- Monitorización continua

Sustancias típicamente analizables

- Gas/GLP
- Metano
- Isobutano
- Aerosene
- Etanol
- Diesel
- Isobutileno
- Tolueno
- Acetona
- Xileno
- Heptano
- Benceno
- Metanol
- Mercaptanos

Consumibles

- Cada 6 meses: filtro de polvo
- Cada 12 meses: bomba de aire

Validación

Cada 6 meses: utilizando el kit de validación multisensor.

Especificaciones

Dato		Requerimientos		Nota
		Mínimo	Máximo	
Fuente de alimentación	Versión AC	90 V CA	240 V CA	50 Hz o 60 Hz
	Versión DC	10 V CC	15 V CC	
Alimentación			9W	7W de media durante el funcionamiento
Temperatura de		0 °C	50 °C	Versión para temperaturas más altas disponible
Rango de temperatura del agua		1 °C	50 °C	
Rango de medición		100 partes por mil millones - 5 partes por millón en agua		
Período de muestreo		Medida continua		Otras configuraciones están disponibles después de la verificación por parte del departamento técnico de Multisensor
Ejecución del caso		IP67, policarbonato		
Rango de medición		100 ppb	5 ppm	Calibración estándar con tolueno. Hay otras sustancias de calibración disponibles, póngase en contacto con el servicio técnico de Multisensor
Precisión		-15%	+ 15%	
Salida analógica		4 mA	20 mA	Escalable al rango requerido, cargamáxima 900 R
Aislamiento de salida analógica		400 V CC		Continuar, ópticamente aislado
Voltaje de relé			50 V	Relé de alarma y avería con contactos NC y NO
Corriente de relé			Relé	
Interfaz Dari		USB		Solo con software Multisensor
Alarmas		x1 a través del controlador de relé. Niveles establecidos por el usuario		
Memoria de datos		Tarjeta µSD		Datos relativos a la vida útil del instrumento almacenados
Peso		5 Kg		
Dimensiones		300 x 200 x 132 mm		

Es posible que se requiera una bomba de muestreo de aire adicional, dependiendo de las condiciones de muestreo. Consulte los sistemas Multisensor para obtener más detalles.