

# Monitoreo de Partículas y Detección de Fugas

El BM-30 LGX es un dispositivo de monitoreo de partículas diseñado para procesos generales y monitoreo ambiental. Este sistema de monitoreo de partículas consiste en una unidad de control, un sensor de partículas y un cable coaxial de sensor. Las aplicaciones para el BM30-LGX incluyen monitoreo continuo de emisiones, detección de fugas en el filtro de la bolsa y monitoreo del flujo de partículas del proceso. Detecta muchos tipos de partículas incluyendo partículas sólidas tales como polvos y gránulos. El monitoreo de partículas ayuda a las empresas a cumplir con los requisitos reglamentarios mediante la detección de fugas antes de que las emisiones sean visibles, y evita el escape de polvos valiosos, a la vez que proporciona un lugar de trabajo más limpio y seguro.



## Tecnología Basada en Inducción

El BM-30 LGX emplea una tecnología altamente confiable basada en la inducción. Se monta una sonda de sensor en una corriente de flujo de aire tal como un tubo, conducto o pila. A medida que los flujos de partículas se aproximan y sobre el elemento de detección, se inducen corrientes eléctricas mínimas en el sensor y se transfieren a la unidad de control mediante un cable coaxial. Un microprocesador filtra y procesa la señal en una salida absoluta normalizada que es lineal a la concentración masiva de partículas. El BM-30 LGX cumple con la normativa CE, certificado CSA (opcional) y cumple con EN 61010, requisitos de seguridad para equipos eléctricos para aplicaciones de medición, control y uso en laboratorio.

## Simple, Robusto y Sin Mantenimiento

La unidad de control - que incluye la electrónica - se aloja en un recinto resistente de aluminio fundido. Una pantalla LCD muestra los niveles de partículas en forma de gráfico de barras y formas digitales. Se proporciona un teclado de membrana bloqueable para la configuración y ajuste de parámetros. Dos (2) salidas de contacto de relé son estándar; una salida aislada de 4-20 mA es opcional. El sensor de partículas es muy duradero y prácticamente libre de mantenimiento. El sensor es pasivo sin circuitos activos, para garantizar una alta fiabilidad y durabilidad. No requiere alineación especial y no se ve afectada por la vibración normal. El cable que conecta el sensor de partículas a la unidad de control es un cable coaxial de alta calidad diseñado específicamente para el sistema BMX-30 LGX. La longitud máxima del cable es de 300 pies / 91 metros lo que lo hace ideal para una amplia variedad de instalaciones.

Ejemplos de Industrias que Necesitan Monitoreo de Partículas	
Cemento	Minerales
Fundición	Polvo
Acero	Madera
Químicos	Aluminio
Carbón Negro	Procesamiento de Alimentos
Granos	Carbón
Farmacéuticos	Incineración

## BM-30 LGX Monitor de Partículas

**BINMASTER**

www.binmaster.com

# Beneficios del Monitor de Partículas BM-30 LGX

- **Detección temprana:** detecta bolsas rotas y evita la contaminación cruzada de los materiales
- **Mantenimiento programado:** evita tiempos de inactividad imprevistos y reparaciones costosas del equipo
- **Cumplimiento normativo:** detecta las fugas antes de que sean visibles, supervisa la calidad del aire y ayuda a las empresas a cumplir con los reglamentos de la EPA
- **Conecte y Active:** simplemente establece el nivel de alarma deseado que disparará una alerta
- **Funcionamiento confiable:** el recubrimiento de polvo en el sensor no afectará a la señal ni activará falsas alarmas
- **Seguridad mejorada:** disponible en la versión Intrinsically Safe aprobada por CSA para aplicaciones en áreas peligrosas
- **Control de pérdidas:** proporciona un monitoreo y control esenciales para prevenir la pérdida de polvos valiosos, tales como productos farmacéuticos costosos y productos químicos
- **Proteger y prolongar la vida útil del equipo:** un exceso de polvo puede dañar el equipo como costosas bombas, sopladores, turbinas y filtros catalíticos

## Especificaciones

<b>CONTROL DE UNIDAD</b>	
Fuente de Energía	115/230VAC 50/60Hz Estándar, (6 vatios máx.) 24VDC Opcional
Resolución (Rango)	5.0pA (0 a 5000pA) Estándar, 0.5pA (0 a 5000.0pA) Opcional
Salidas	2 Relé (SPST 5A @ 240VAC) Estándar, 1 Aislado 4-20mA Opcional
Recinto	NEMA 4X Aluminio Estándar, Otro Opcional
Temperatura	-13°F (-25°C) a 160°F (70°C)
Interfaz de Usuario	LCD con pantalla digital, analógica y de texto, teclado de membrana de 4 botones
Clasificación de Área	Ubicación normal (Aprobado CE) Estándar Ubicaciones convencionales (Aprobado CSA para su uso con sensores de Clase I, II, III) Opcional
General	Placas de circuitos conformes revestidas para una larga vida en ambientes difíciles.
<b>SENSOR</b>	
Alojamiento	NEMA 4X Aluminio Estándar
Longitud de la Sonda	33", 5", 10", 15", 20", 30", 36" (Aproximadamente ½ "conducto / tubo I.D.) Extensión de nipples y sensores de cuerda para bolsas grandes de compartimentos múltiples
Montaje	NPT, Tri-Clamp o Brida
Materiales Húmedos	316SS y Teflón o Cerámica Estándar, Hastelloy Opcional
Temperatura del Proceso	Estándar, 450 ° F (232 ° C) Opcional, 800 ° a 1600 ° F Opcional
Presión del Proceso	10PSI (0.69bar) Estándar, 100PSI (6.9bar) Opcional, 1000PSI (69bar) Opcional
Cable del Sensor	300' (100m) Máximo
Clasificación del Área	Ubicación normal (Aprobado CE) Estándar Clase I, II, III, Div I, II, Todos los Grupos (Intrínsecamente Seguro, Aprobado CSA) Opcional
General	Ninguna alineación especial, no afectada por la vibración normal
<b>RANGO DE APLICACION</b>	
Partículas	De cualquier tipo > 0,3 micrón - Conductivo, no conductivo, húmedo, corrosivo
Detección de Nivel Mínimo	Con una resolución de 5.0pA - Aprox. 5-10mg / m <sup>3</sup> (detección estándar de fugas) Con una resolución de 0.5pA - Aprox. 0,5 mg / m <sup>3</sup> (monitoreo y análisis)

# **BINMASTER**

Dirección de Envío:  
7201 N. 98th St.  
Lincoln, NE 68507

800.278.4241  
402.434.9102  
Fax: 402.434.9133  
www.binmaster.com  
info@binmaster.com

Dirección de Correo:  
P.O. Box 29709  
Lincoln, NE 68529

