

TD-120

MONITOR DE HIDROCARBUROS EN AGUA

Sistemas de Tratamiento de Agua Optimizados

El TD-120 es ideal para la detección de fugas y derrames de aceite en intercambiadores de calor, calderas y sistemas de membrana, así como para la optimización de sistemas de tratamiento de agua.

Con límites de detección bajos y un rango de detección muy extendido, el TD-120 proporciona las herramientas necesarias y la facilidad de uso para satisfacer las complejas necesidades actuales de petróleo en agua.

Medición Basada en Fluorescencia

El monitor de hidrocarburos en agua TD-120 se desarrolló a partir de más de 20 años de experiencia en el mundo real y ofrece tecnología de fluorescencia UV con características líderes en la industria.

Atención al Cliente

El TD-120 está disponible con un paquete de atención estándar o un paquete de atención personalizado para satisfacer las necesidades de las condiciones y la aplicación de su sitio. Los paquetes de atención al cliente incluyen calibración según estándares conocidos o calibración según su hidrocarburo objetivo mediante análisis de muestras, lo que hace que su proceso de instalación y puesta en marcha esté libre de problemas.



Simple | Preciso | Confiable

CARACTERÍSTICAS

- Interfaz interna de tableta para una rápida configuración y calibración
- Nuevas capacidades de válvula automática: protección de temperatura, agua dulce lavado y aislamiento del proceso
- Mantenimiento mínimo
- Bajo costo de propiedad: sin reactivos o aire de instrumentos necesario para el funcionamiento.
- Oportunidades OEM



Benchmark
Measurement Solutions

Formerly Turner Designs Hydrocarbon Instruments

#1 en Todo el Mundo
para proceso y medio ambiente
monitores de hidrocarburos en agua

ESPECIFICACIONES

Aplicaciones	Condensado de vapor, agua de alimentación de calderas, agua de refrigeración, protección de admisión, sumideros de presas, optimización de procesos
Hidrocarburos	Diésel, fueloil, petróleo crudo, gasolina, combustible para aviones, aceites lubricantes, fenol, fluidos de transferencia de calor, productos químicos aromáticos, BTEX
Rango de detección	PPB bajo : 6000 PPM (el rango depende de la solubilidad del aceite en agua y el entorno)
Dimensiones (montaje en pared)	16" alto x 20" ancho x 5,5" profundidad (406 mm x 508 mm x 140 mm)
Peso	24 libras (10,9 kg)
Pantalla en color local	PPM, PPB o señal sin procesar
Control S	Panel táctil externo para eventos, registro histórico y mantenimiento, con tableta interna para configuración y calibración
Requisitos de energía	100 – 240 VCA 50/60 Hz, 1,3 A máx. monofásico, neutro o activo (la corriente de entrada no debe exceder los 40 A máx.)
Comunicaciones	4 – 20 mA aislado, lazo seleccionable o alimentación por instrumento Opcional: HART
Alarmas	4 alarmas configurables por el usuario de contacto seco: Temprana, Alta, Sistema, Condición de la celda, Temperatura alta
Requisitos de plomería	Tubo de alimentación de 1/4", tubo de retorno de 1/4", tubo de descarga de 1/4"
Entrada de muestra	10 – 100 psig (69-690 kPag) — para presiones más altas consulte a la fábrica
Temperatura de la muestra	32 – 122 ° F (0 – 50 ° C) — para temperaturas más altas consulte a la fábrica
Temperatura ambiente de funcionamiento	32 – 131 ° F (0 – 55 ° C)
Tasa de flujo	Límites: 0,03 – 0,79 galones estadounidenses/min (0,1 – 3 l/min) Recomendado: 0,26 – 0,52 galones/min (1 – 2 l/min) bomba de muestra opcional disponible
Principio operativo	Fluorescencia ultravioleta
Tiempo de respuesta	3 segundos predeterminados (ajustable por el usuario, hasta 0,5 segundos), lectura continua
Estabilidad de calibración	+/- 10% durante 12 meses o más
Certificación	EN 61010-1:2010 y EN 61326-1:2013 CAN/CSA-C22.2 No. 61010-1:2012 + UPD No.:2015-07



TD-120 MONITOR DE HIDROCARBUROS EN AGUA