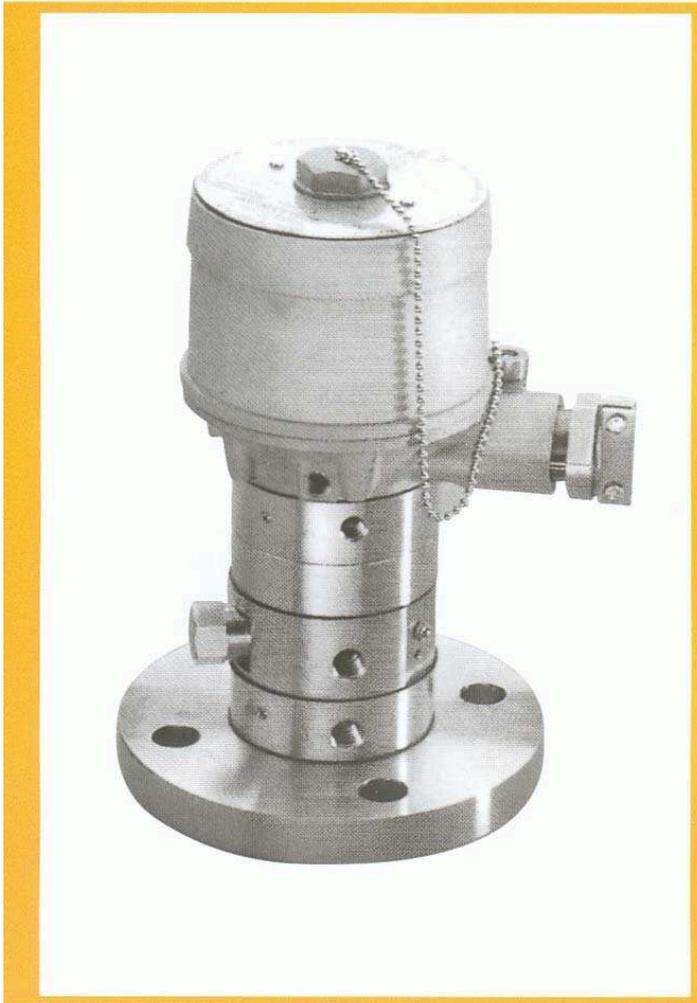


MESURE DE NIVEAU

HYDROSTATIQUE



Bulletin

CT 801

SANOR

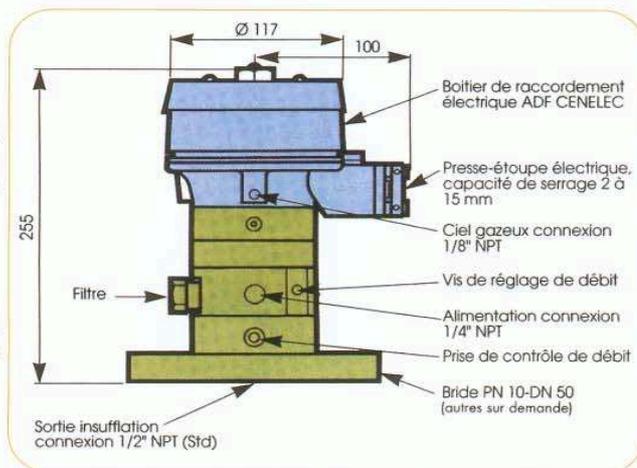
MESURE DE NIVEAU HYDROSTATIQUE

Le fonctionnement du transmetteur de niveau CT 801 est basé sur le principe de la mesure de la pression hydrostatique par insufflation à bas débit de gaz (air ou azote) dans une sonde immergée dans le liquide dont le niveau est à mesurer. Cette pression hydrostatique est ensuite convertie en signal électrique analogique par l'intermédiaire d'un transmetteur. Ce transmetteur est associé au régulateur pneumatique avec lequel il fait partie intégrante. Il est composé principalement :

- d'un capteur de type piézo-résistif
- d'une électronique associée permettant de convertir le signal issu du capteur en un signal standard 4-20 mA.

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

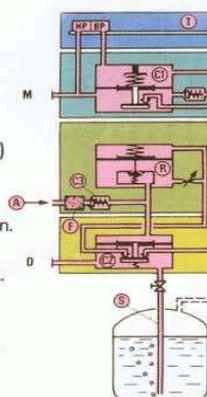
- Transmetteur ΔP 2 fils - sortie 4-20mA.
- Echelle 56 à 2100 mbar.
- Pression d'alimentation : 4 à 10 bar.
- Précision : $\pm 0,3\%$.
- Boîtier antidéflagrant CENELEC EEx d II CT 6./ATEX G et D.
- Sécurité intrinsèque CENELEC EEx ia d II CT 6./ATEX G et D.
- Alimentation : 18 à 36 VCC charge maximum dans la boucle (600 ohms en 24 VCC).
- Température de fonctionnement : -20 à $+70^{\circ}\text{C}$.
- Débouchage automatique de la sonde par insufflation.
- Compensation de température : -20 à $+70^{\circ}\text{C}$.
- Applications : tous produits liquides, visqueux ou agressifs. Utilisation sur cuves à l'atmosphère ou sous pression jusqu'à 4 bar (option 6 bar).
- Indice de protection IP67.
- Débouchage automatique du tube de bullage.



Renseignements à fournir a la commande

- Nature du fluide.
- Densité du produit.
- Hauteur à mesurer.
- Pression du ciel gazeux
- Décalage du zéro. (pour réservoir sous pression).

- A** : Air d'alimentation.
C1 : Clapet de surpression.
C2 : Clapet de sécurité autorisant l'insufflation uniquement lorsque la pression d'alimentation est suffisante (afin d'éviter toute remontée du liquide par la sonde) en cas de manque d'air d'alimentation.
C3 : Clapet anti-retour sur l'alimentation.
F : Filtre.
T : Transmetteur différentiel 4-20mA.
R : Régulateur automatique.
S : Sonde.
M : Prise manométrique (contrôle).
D : Prise de contrôle de débit.



TRANSMETTEUR DIFFERENTIEL 2 FILS 4-20mA COMPENSE EN TEMPERATURE Précision : 0,3%
 Boîtier antidéflagrant Sécurité intrinsèque IP67/9

PROTECTION DU TRANSMETTEUR Module anti-surpression

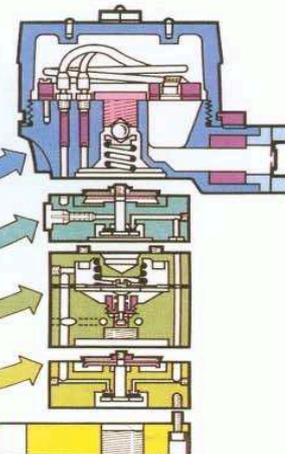
RÉGULATEUR DE DÉBIT Consommation inférieure à 10l/h

CLAPET ANTI-RETOUR pas de remontée de liquide dans la sonde

RACCORDEMENT PERSONNALISÉ

FAIBLE COUT D'INSTALLATION

ACCESSIBILITE TOTALE



Poids : 9,5 kg.

TABLEAU DE SELECTION

CT 801		Transmetteur de Niveau électro-pneumatique
L		Corps Laiton
I		Corps Acier inox 316L
R		Montage raccord 1" gaz cylindrique femelle
B		Montage à bride PN 10 DN 50
	1	Avec Clapet anti-retour
	0	Sans équerre de fixation
	1	Avec équerre de fixation
	1	Echelle 0-70 mbar
	5	Echelle 0-350 mbar
	15	Echelle 0-1050 mbar
	20	Echelle 0-2100 mbar

MESURE DE NIVEAU HYDROSTATIQUE

DESCRIPTION

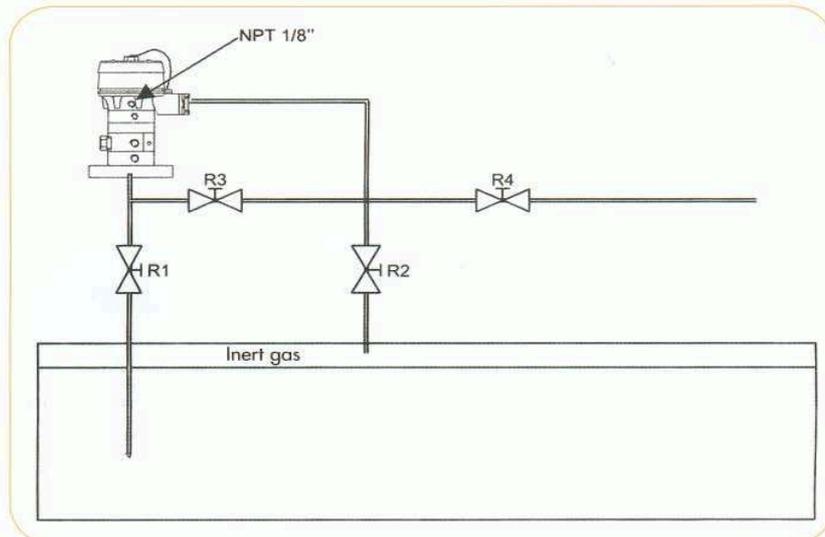
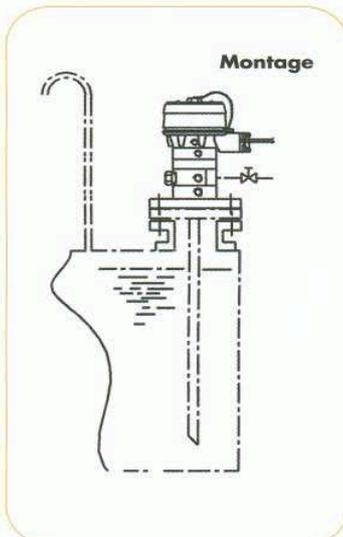
Le **transmetteur CT 801** a été étudié pour être installé au sommet des cuves. Le **CT 801 permet de mesurer à distance le niveau en utilisant une sortie analogique 4-20 mA, tout en conservant le principe du bullage.**

Le manque de pression d'alimentation (d'air ou de gaz neutre), n'est pas un problème pour le **CT 801**. Un **clapet auto-matique** est activé **dès que la pression d'alimentation est inférieure à 1 bar**. Quand il est fermé, le liquide ne peut remonter dans la ligne de bullage vers le transmetteur.

Pour **les cuves pressurisées**, le niveau est déduit de la mesure de pression différentielle entre **la canne de bullage et la pression du ciel gazeux au-dessus du liquide**.

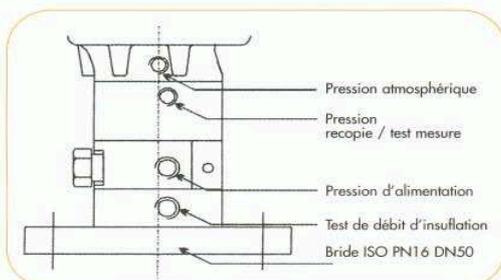
L'**alimentation** d'air ou de gaz neutre est **protégée par un filtre**.

EXEMPLES DE MONTAGE (autres nous consulter)



CONNEXIONS

MÉCANIQUE



ELECTRIQUE

