

Medición de Nivel por LASER ABB LLT100



El LLT100 está hecho específicamente para aplicaciones industriales y entornos hostiles. Proporciona capacidades continuas de medición de nivel sin contacto para la automatización de procesos y la gestión de inventario en industrias como minería, agregados, petróleo y gas, productos químicos, alimentos y bebidas, energía, pulpa y papel, productos farmacéuticos y agua y aguas residuales.

LLT100 2 tiene capacidad Sil según IEC 61508, por lo que es adecuado para aplicaciones relacionadas con la seguridad.



SIL 2

IEC 61508



Bajo costo de implementación

- Sin mantenimiento
- No es necesario calibrar
- Transmisor de nivel versátil.

Confiable

- Medición precisa de cualquier superficie sólida o líquida
- Capacidades de penetración de polvo y niebla.
- Prueba de explosión clase 1 / división 1 (zona 1).



Conveniente

- Instalación rápida y flexible
- Función de configuración fácil
- 2 cables alimentados y comunicación HART.

Accesorios

Tubo de polvo

- Evita la suciedad o salpicaduras de líquidos en la ventana.

Tubo de enfriamiento

- Incrementa max. temperatura de proceso a 280 ° C / 535 ° F

Ventana climatizada

- Previene la condensación en la ventana (requiere 4 cables de alimentación)

Interfaz de usuario integral a través del cristal

- Configuración directamente en la unidad

Soporte giratorio

- Ideal para apuntar el rayo láser LLT100

Brida giratoria

- Proporciona un apuntado preciso del rayo láser LLT100.

Especialmente útil en aplicaciones líquidas. Herramienta puntero láser- Se utiliza para proporcionar una referencia visual al alinear LLT100



ABB