

	Collecteurs C14/H3 « AT ». Le résultat de 35 années de construction, installation, mise en service, maintenance et réparation de plus de 250 collecteurs C14/H3 dans le monde.		
	35 ans d'expérience internationale, 35 arguments convaincants		
1	Compatibilité électromagnétique active et passive testée, bien entendu déclaration de conformité correcte !	✓	
2	Echantillonnage continu avec une pompe à piston éprouvée jusqu'à 600 mbar de dépression...	✓	
3	...un flux de gaz lent et continu à travers le catalyseur est ainsi garanti !	✓	
4	La mesure du débit massique avec totalisateur indique actuellement le volume collecté	✓	
5	Les deux côtés du cylindre de pompage sont utilisés et donc...	✓	
6	... pas de connexion ouverte du procédé à l'environnement !	✓	
7	... un test d'étanchéité statique convient parfaitement	✓	
8	Si désiré, un test d'étanchéité dynamique est effectué	✓	
9	Tous les appareils, sauf l'interrupteur principal et les 2 voyants de contrôle, sont protégés à l'intérieur de l'armoire	✓	
10	Indicateurs de contrôle du volume, de la température du four, des pressions et du débit visibles à tout moment à travers une fenêtre	✓	
11	Plus besoin de portes verrouillables pour l'appareil	✓	
12	Le « commutateur inverseur » arrête l'entraînement de la pompe lors du changement des récipients et réinitialise le totalisateur	✓	
13	Un interrupteur de maintenance arrête la pompe pour des travaux de maintenance, des tests d'étanchéité ou des réparations	✓	
14	Grâce à la protection contre les effets ionisants, les récipients de mélange, les récipients de stockage ou les récipients tampons sont faciles à mesurer	✓	
15	Les récipients de stockage et les récipients tampons peuvent être décontaminés ; technologie identique aux récipients « AT »	✓	
16	Grâce au diamètre intérieur libre de 45 mm, il est facilement possible de réaliser un contrôle visuel des récipients tampons	✓	

17	Les collecteurs et les récipients tampons utilisés sont produits en interne et sont conformes à la règle KTA	✓	
18	Surveillance claire et ininterrompue de la pression avec des contacts max. et min.	✓	
19	Plus aucun comptage de coups pour détecter une fuite ou un engorgement	✓	
20	Affichage précis des incidents de pression, de débit, de température du four et de l'enregistreur de données avec quatre LEDs	✓	
21	Saisie directe du nombre réel de nombre de course au moyen du contact Reed au cylindre de pompage et affichage sur un compteur de course	✓	
22	Le test d'étanchéité est effectué séparément pour les deux circuits, de manière pratique et cohérente	✓	
23	Pour cela 2 commutateurs pneumatiques avec des positions uniques pour le test et le fonctionnement sont utilisé par route de processus	✓	
24	Les réservoirs de collecte se situent à l'avant et sont donc facilement accessibles sur la plaque de montage	✓	
25	Sûrs contre les confusions des récipients organiques - inorganiques	✓	
26	L'étanchéité des réservoirs de collecte est vérifiée lors des contrôles récurrents (WKP)	✓	
27	Plus besoin de bouteilles d'essai séparées (si désiré, nous fournissons également 2 collecteurs test vides)	✓	
28	Plus aucun problème de température pour le test d'étanchéité	✓	
29	Sans fiches et prises femelles pour les réservoirs de collecte recommandés	✓	
30	Les réservoirs de collecte sont faciles à mesurer et à décontaminer grâce à la protection contre les effets ionisants !	✓	
31	Les connexions des réservoirs de collecte « AT » recommandés sont robustes, incassables et peuvent être décontaminées	✓	
32	Option : L'enregistreur de données écrit, déclenché à chaque course, les pressions du système et la température de l'armoire	✓	
33	Four catalytique produit en interne	✓	
34	Conception compacte, profondeur de l'armoire seulement 300 mm	✓	
35	Le câblage et le gainage du collecteur se font en interne, sans entreprises ou prestataires de services externes	✓	



Echantillonnage continu (!) avec une pompe à piston éprouvée jusqu'à 600 mbar de dépression.