

Analizzatore dei gas dei generatori (GGA)

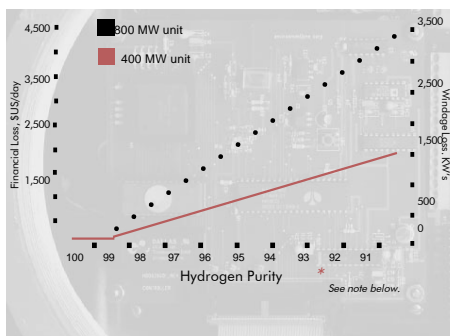
Il monitoraggio dell'idrogeno non va mai sottovalutato. Quando la purezza dell'idrogeno diminuisce, aumentano le perdite aerodinamiche e i costi operativi, con conseguente diminuzione dei ricavi e della redditività. La purezza del gas è una questione molto importante anche ai fini della sicurezza personale e, pertanto, è essenziale eseguire il monitoraggio per individuare eventuali tassi potenzialmente esplosivi.

Il GGA è un sensore/analizzatore a range triplo che esegue il monitoraggio costante della purezza dei gas durante tutte le fasi operative del generatore. Abbiamo seguito un principio di monitoraggio comprovato – quello della conduttività termica – e lo abbiamo migliorato.

Dall'impegno E/One è nato un sistema estremamente accurato, robusto e stabile che elimina i problemi di spostamento e la necessità di frequenti tarature che si hanno in altri sistemi basati sulla conduttività termica.

E/One fornisce i sistemi GGA in una serie di configurazioni diverse, da sistemi autonomi composti da sensori/analizzatori e sistemi di aggiornamento tecnico di tipo "drop in", ad armadi completi per il controllo dell'idrogeno che non solo monitorano la purezza del gas, ma forniscono il monitoraggio costante della pressione differenziale e della scatola, e interagiscono con i sistemi di controllo dello stabilimento per assicurare la massima efficienza del generatore.

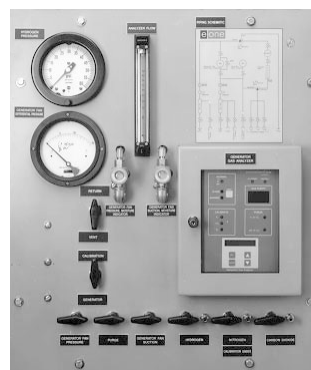
I COSTI DELLA PUREZZA DELL'IDROGENO DIMINUISCE



*Westinghouse data from Dwg. KHS 831207, for 800 MW unit
General Electric data from Dwg. 334 HA923, for 400 MW unit
Financial loss data based on generating costs of \$US 0.05 per KW



Analizzatore gas portatile (PGA)



Analizzatore gas del generatore (GGA) con pannello valvole

Caratteristiche e vantaggi

- Maggiore efficienza e sicurezza del generatore
- Sistema comandato da microprocessori
- Design antifiama, antideflagrante e intrinsecamente sicuro
- Configurazioni su misura per soddisfare esigenze specifiche
- Idoneo per impianti nuovi o preesistenti

Specifiche

CARATTERISTICHE DI MISURAZIONE

Principio tecnologico

Conduttività termica

Conduttività termica

Purezza idrogeno
Spurgo

da 70% a 100% H2 nell'aria
0 a 100% H2 in CO2
0 a 100% Aria in CO2

da 70% a 100% H2 nell'aria
0 a 100% H2 in CO2
0 a 100% Aria in CO2

Portata

da 100 a 700 cc/1' (100 nominali)

da 100 a 700 cc/1'

CARATTERISTICHE ELETTRICHE

Potenza – alimentazione in ingresso
Frequenza in ingresso

115/230 V c.a.
50/60 Hz

100/240 V c.a.
50/60 Hz

Segnale di uscita

4-20 mA corrente di uscita,
autoalimentato

4-20 mA corrente di uscita
autoalimentato

Relé di uscita

Allarme, NO ed NC
Avviso, NO ed NC
Problema, NO ed NC
Normale, NO ed NC

30V/1.0 A c.c., 120V/0,5 A c.a.
125V/0,005 A resistivo c.c.

CARATTERISTICHE MECCANICHE

Dimensioni di ingombro

Dipende dalla configurazione

42 mm largh. x 23 mm prof.
x 22 mm H

Dimensioni scatole
Scatola elementi elettronici del sistema
Scatola cella sensore
Scatola display

27,94 cm x 30,48 cm x 23,49 cm
20,32 cm x 25,4 cm x 15,87 cm
26,67 cm x 21,59 cm x 15,87 cm
o montato sul pannello
Su richiesta

Pannello valvole (optional)

Peso

A seconda della configurazione

6,5 Kg

Temperatura
Umidità relativa

da 32-158 F (0-70 C), opzionale
0-95%

da 32 to 125 F (0 to 52 C)
0-95%

Classificazione di area

Classe 1, Divisione I, Gruppo B

Nessuna

Pressione gas

100 psi massimo (6,89 bar)

100 psi massimo (6,89 bar)

Connessioni gas

¼" femmina NPT

¼" femmina NPT



Doppio quadro comando idrogeno (DHCP)

Environment One Utility Systems
es una firma registrada de ISO 9001.

(+1) 518.346.6161 ext 3028
Fax (+1) 518.346.4382
www.eone.com/solutions

e one
UTILITY SYSTEMS

Always on line.