

	Résultat de 35 années de construction, d'installation, de mise en service, d'entretien et de réparation d'environ 250 capteurs C14 / H3
	35 ans d'expérience, 35 arguments convaincants
1	Complètement testé par la compatibilité électromagnétique active et passive du TÜV-Nord, conformité CEM
2	Échantillonnage continu avec une pompe à piston éprouvée
3	<ul style="list-style-type: none"> • et donc aussi un flux de gaz continu et plus lent à travers le catalyseur!
4	La mesure du débit massique avec totalisateur affiche actuellement le volume collecté
5	Les deux côtés du cylindre de la pompe sont en cours d'utilisation
6	<ul style="list-style-type: none"> • il n'y a pas de connexion ouverte du processus à l'environnement!
7	<ul style="list-style-type: none"> • un test d'étanchéité statique est parfaitement adéquat
8	Si nécessaire et souhaité, un test de fuite dynamique est effectué
9	Tous les appareils sauf l'interrupteur principal et les 2 voyants sont situés 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	Les portes individuelles verrouillables sont éliminées
12	L'inverseur arrête l'entraînement de la pompe pendant le changement des conteneurs et réinitialise le totalisateur
13	Interrupteur de maintenance arrête la pompe pour maintenance, test d'étanchéité ou réparation
14	En raison de la radioprotection, stockage ou réservoir tampon parfaitement mesurable
15	Récipients d'entreposage ou tampons décontaminables; Une technologie comme un puisard "AT"
16	Grâce à la largeur libre de 45 mm, l'inspection visuelle des conteneurs tampons est très facile à réaliser
17	Les réservoirs de collecte et tampons usagés sont fabriqués en interne et conformes à la norme KTA.

18	Surveillance claire et ininterrompue de la pression avec les contacts Max et Min
19	Détection précise des dysfonctionnements Pression, débit, température du four et enregistreur de données avec quatre LED
20	Le comptage des coups pour détecter une fuite ou un blocage est éliminé
21	Enregistrement direct du nombre réel de courses au moyen d'un contact Reed sur le cylindre de pompe
22	Le test d'étanchéité est effectué de manière pratique et cohérente pour les deux circuits séparément
23	• 2 commutateurs pneumatiques avec positions dégagées pour le test et le fonctionnement sont utilisés par section de processus
24	Les conteneurs de collecte sont disposés de manière frontale et facilement accessibles sur la plaque de montage
25	Coffre-fort contre la confusion des récipients organiques - inorganiques
26	Les récipients de collecte sont vérifiés au cours des WKP pour vérifier leur étanchéité
27	Bouteilles de test séparées omises
28	Problèmes de température dans les comptes de test d'étanchéité
29	Sans fiches en filigrane ni embouts de couplage pour les bacs de collecte
30	Le conteneur de collecte peut être idéalement mesuré et décontaminé par la radioprotection!
31	Les connexions du conteneur de collecte "AT" sont robustes, incassables et décontaminables
32	Enregistreur de données, déclenché à chaque coup, écrit les pressions du système et la température de l'armoire
33	Four catalytique de production interne
34	Conception compacte, profondeur de l'armoire de 300 mm seulement
35	Le câblage et la tubulure du collecteur sont effectués en interne, sans entreprises externes ni fournisseurs de services.