

Advanced [water detection]

OilMoisture

[OIL QUALITY SERIES]

El primer sensor online que detecta la presencia de agua en PPM

OilMoisture es un sensor óptico en línea que utiliza tecnología infrarroja para la detección del contenido de agua. Ahora, el diagnóstico temprano es posible, lo que reduce las fallas potenciales asociadas con la presencia de agua en los sistemas hidráulicos y de lubricación y mejora la confiabilidad de la máquina y el proceso. También puede proporcionar información sobre el riesgo de presencia de barniz.

El agua es uno de los contaminantes más peligrosos para la lubricación de los sistemas críticos, no sólo porque su presencia puede ser síntoma de fugas, sino también porque actúa como catalizador de la corrosión de los componentes críticos de la máquina y la degradación del aceite lubricante.



- Degradación
- Temperatura del fluido
- Humedad PPM
(OilMoisture & OilHealth Probe Max)
- Humedad %
(OilMoisture & OilHealth Probe Max)

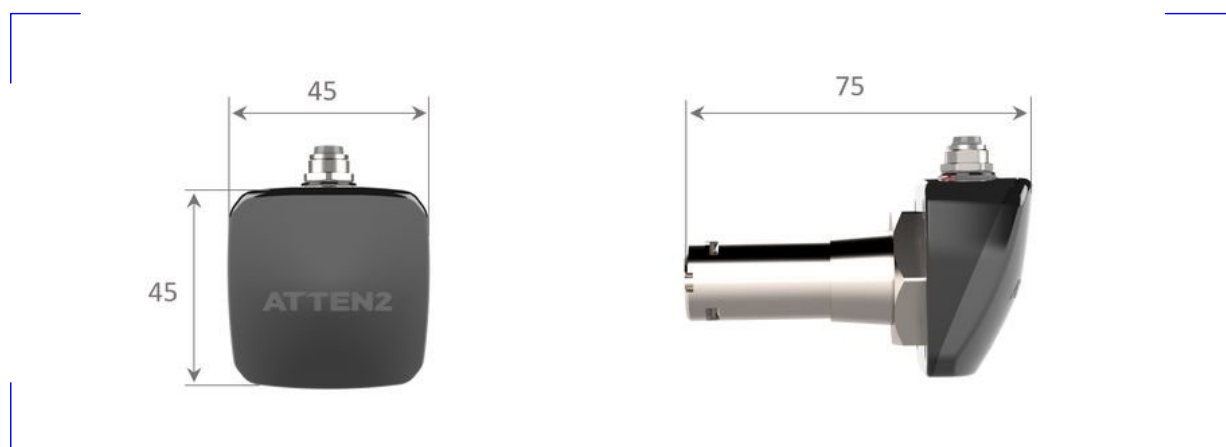
[ESPECIFICACIONES]

Alimentación	24 VDC
Consumo	<100mA
Salida Digital	Digital: Modbus RTU (RS485)
Variables de medida	Salida de humedad absoluta desde 200 PPM hasta 2000 PPM Rangos de humedad de salida desde 0,2% hasta 10% Temperatura aceite / Resolución 0,2°C Temperatura sensor
Presión de operación	Hasta 12 bar
Temperatura de operación	De 0°C a 80°C
Rango de viscosidad	Hasta 680 cSt
Rosca hidráulica	BSPT Conical 1/2"
Materiales	Aluminio (opcional: acero) Sellado de vitón Óptica BK7
Protección	IP 65
Certificación	CE

[INSTALACIÓN]

Una de las principales ventajas del sensor es que se puede instalar directamente en el sistema de lubricación o en el tanque del cárter de aceite, lo que simplifica la integración del sensor en la máquina.

[DIMENSIONES]



Manifold opcional

