



Safety is for life.™

Neu

CO.Pilot
Kombinierte
CO-Detektion und
Feuchtigkeits-
messung.

Reliable. German.
Safety. ●●●

Industrielle Trocknungsanlagen bergen stets ein erhöhtes Brand- und Explosionsrisiko. Durch den Entzug der Feuchtigkeit verändern sich die Brandeigenschaften der Medien. Gerade in Sprühtrocknungsanlagen kann es aufgrund der sehr hohen Eintrittsfeuchtigkeit und bei nicht optimaler Prozesssteuerung zu Anbackungen kommen. Diese Anbackungen können sich im Laufe des Betriebes bishin zur so genannten Maillard Reaktion erhitzen. Hierbei kommt es zu einer exothermen Reaktion zwischen Eiweiß, Kohlenhydraten und Wasser. Die entstehende Wärme kann nicht abgeführt werden und staut sich bis hin zur Selbstentzündung des Mediums. Löst oder öffnet sich ein solches Glimmnest, kann es vorhandene explosionsfähige Atmosphären und Gemische entzünden. Zur frühzeitigen Erkennung einer solchen Situation wird die Kohlenmonoxid/CO-Konzentration im Prozess als Kenngröße herangezogen.

Einsatz

Der CO.Pilot ist ein Detektionssystem zur Überwachung der CO-Konzentration in industriellen Trocknungsanlagen, basierend auf der tunable Laser-Absorptionspektroskopie.

Funktionsweise

Mit Hilfe des CO.Piloten werden Maillard Reaktionen, Glimmnester und Brände innerhalb der Maschinen und

Besuchen Sie rembe.de für detaillierte Informationen und Ihren persönlichen Ansprechpartner.

REMBE® GmbH Safety+Control

Gallbergweg 21 | 59929 Brilon, Germany | T +49 2961 7405-0
hello@rembe.de

Anlagen frühzeitig erkannt, um diese als Zündquelle für einen Brand und eine Explosion auszuschließen. Ergänzend zur Überwachung der CO-Konzentration liefert das System ebenfalls Informationen über den Feuchtegehalt der Prozessabluft, um die Trocknung stets optimal steuern zu können.

Anwendungen + Branchen

Chemische Industrie, Lebensmittelproduktion, Nahrungsmittel, pharmazeutische Industrie, Ringtrockner, Sprühtrockner, Stromtrockner

Vorteile

- ✓ Unübertroffene Präzision im großen Messbereich (0-1000 ppm).
- ✓ CO und Feuchtigkeitsmessung kombiniert.
- ✓ Keine Querempfindlichkeiten zu anderen Gasen.
- ✓ Ständiger Abgleich mit Hitran Datenbank.
- ✓ Schnelle Reaktionszeit.
- ✓ Dank des RFA (REMBE® Flow Algorithmus) an die Befeuerungsart adaptierbar.
- ✓ Optimierte Probenahme.
- ✓ Überwachung aller Gaslaufwege.
- ✓ Anpassung der Grenzwerte in Abhängigkeit der Prozessparameter.
- ✓ Anzeige der jeweiligen absoluten Messwerte in Echtzeit.

REMBE® Nachhaltigkeit: Wir sichern nicht nur Ihre Anlagen und Maschinen professionell ab und schützen Menschenleben, sondern unsere Produkte vermeiden auch umweltschädliche Emissionen, eliminieren nachhaltig Leckagen und/oder verringern Lärmbelastungen. Weitere Infos zu mehr Nachhaltigkeit finden Sie auf rembe-green.de.