

Leakagemeter

2.0

Product description

Leakagemeter for continuous measuring of pressure and calculating leakage ratios. Display shows average leakage values and absolute pressure. Data are recorded daily on the industry pc.

Including industry computer, 12" monitor, pressure sensor and housing. Preinstalled are Windows XP and the special GASEX leakage-algorithm.

How does it work ?

If only leakages occur in your system, pressure decreases slowly as if you use compressed air for production use. The Leakagemeter finds the times where only leakages work in appr. 7 to 10 days. An ideal curve is meanwhile calculated how the system pressure would react if only leakages are working. This ideal curve is compared with production pressure curves. The ratio between ideal and production is the percentage of leakages.

How many Leakagemeters are needed ?

You need one Leakagemeter per compressed air system (cas). To install the pressure sensor you have to find a place where pressure is representative for the cas. This place is usually the air-receiver or the main-pipe. Simply install the pressure-sensor screw to the cas, Connect the Leakagemeter to voltage and you can start.

How can we use the results?

You can check the results on the screen and/or connect the computer inside the wall-mounting to your ethernet via TCP/IP. All data are stored. Additional we have software tools for the determination of timescales. F.e. minutes, hours, days, weeks, months etc. This will show you the average values and you can export them to your network.

Produktbeschreibung

Leckage Meßgerät für die kontinuierliche Ermittlung des Absolutdruckverlaufs und des berechneten Leckageanteils mit Mittelwertanzeige auf Bildschirm. Die Werte werden täglich im internen PC gespeichert. Lieferumfang beinhaltet Industrie PC und Bildschirm in Schaltschrank integriert sowie externen Absolutdrucksensor. Vorinstalliert und lauffähig sind Windows Betriebssystem XP und GASEX Berechnungsalgorithmus.

Wie funktioniert das Leakagemeter ?

Aus den ermittelten Druckwerten werden die Druckabfallraten ermittelt. Wenn nur Leckagen „arbeiten“, sinkt der Druck langsam. Diese Druckabfallwerte ergeben nach ca. 7 bis 10 Tagen eine Ideallinie, wie sich das System verhalten würde, wenn nur Leckagen vorhanden sind. Die Idealwerte werden mit den tatsächlichen Druckwerten bei Produktion verglichen. Aus dem Verhältnis ergibt sich der Leckageanteil.

Wieviele Leakagemeter benötigen wir ?

Für jedes Druckluftsystem wird ein Leakagemeter benötigt. Der Drucksensor wird dort eingeschraubt, wo der Druckverlauf repräsentativ für das System ist, üblicherweise ein Druckbehälter oder eine Hauptleitung. Das Leakagemeter wird mit Spannung versorgt und ist betriebsbereit.

Wie erhalten wir die Ergebnisse ?

Auf dem Bildschirm am Schaltschrank wird der momentane Druck- und Leckageverlauf angezeigt. Über Schnittstellen am Computer (LAN, Ethernet) können über TCP/IP die gespeicherten Daten ausgelesen werden. Zusätzlich ist eine Software vorhanden, mit der der untersuchte Zeitabschnitt eingegrenzt werden können. Minuten, Stunden, Tage oder Wochen lassen sich so frei skalierbar untersuchen.