

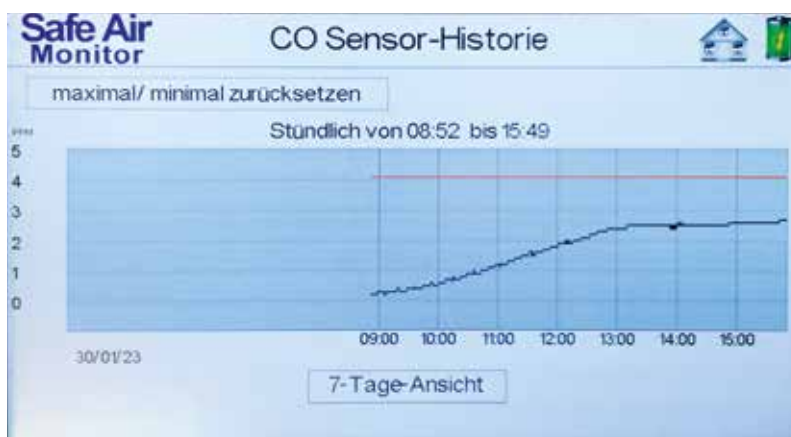
F8104-EO-XL MULTI-AIR TESTER

Datenblatt

Der mobile **F8104-EO-XL Multi-Air Tester** ist unsere neuste und umfangreichste Art Druckluftqualität zu überwachen. Aufgrund seiner Mobilität ist er ideal für Audit-Anwendungen geeignet. Der F8104-EO-XL deckt die hohen Standards im Bereich der medizinischen, chirurgischen und zahnärztlichen Qualitätsmessungen ab. Auf seinem 7"-Touchscreen-Farbdisplay sind medizinische Anwendungen und industrielle Anwendungen einfach und sicher durchzuführen.

Der F8104-EO-XL ist für Niederdrucksysteme unter 10bar geeignet. Er wird in zwei praktischen, transport- und reisesicheren Pelikoffern geliefert, wo ausreichend Stauraum für Zubehör und Komponenten bleibt. Die erweiterte Akkulaufzeit von 8 Stunden bietet Komfort beim Arbeiten mit dem F8104-EO-XL.

Der F8104-EO-XL Multi-Air Tester verwendet elektronische Sensoren zur Messung von Kohlenstoffmonoxid (CO), Sauerstoff (O₂),



*Kurvenverlauf
über 7 Tage
oder stündlich*

nitrose Gase NO_x (sowohl NO als auch NO₂), Schwefeldioxid (SO₂), Restfeuchte als Drucktaupunkt in °C sowie Leitungsdruck und Temperatur. Auf Kohlenstoffdioxid (CO₂) wird per Infrarot getestet. Zu jedem dieser Gase zeichnet der Multi-Air-Tester permanent eine Historie auf, die man sich als 12-Stunden-Übersicht oder als 7-Tage-Übersicht anzeigen lassen kann.

Das mobile Qualitätsmessgerät verfügt über einen hochpräzisen externen VOC Monitor, der den Restölgehalt bzw. den Gehalt an flüchtigen organischen Verbindungen im Bereich 0-10 ppm misst. Dabei hat der VOC Monitor eine Auflösung von 0,001ppm und zeigt den Restölgehalt sowohl in ppm als auch in mg/m³ an. Er wird über ein Kabel mit dem F8104-EO-XL verbunden und die VOC Messwerte werden auf dem Display angezeigt und überwacht.

Zusätzlich lassen sich über den verbauten Multiport unter anderem Dräger-Röhrchen und Dräger-Impaktoren für die Restölgehaltsbestimmung einsetzen.

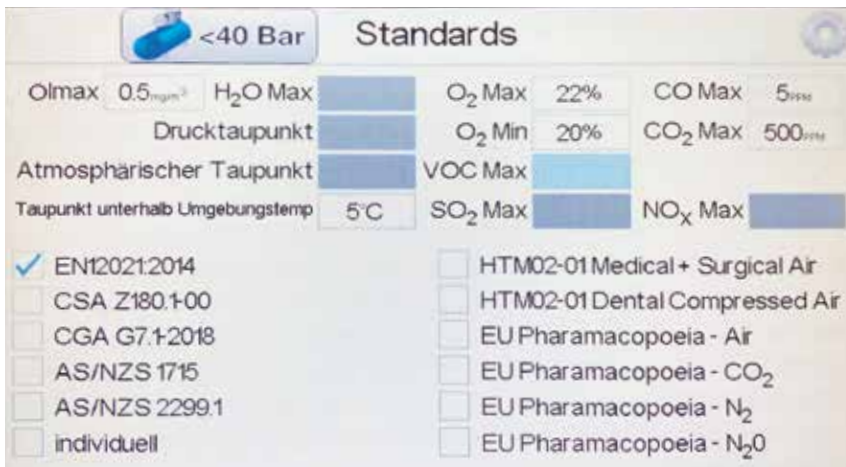
Die Verbindung eines sensiblen und präzisen, digitalen Sensors zum Nachweis von Restölanteilen im gesamten Druckluftstrom und einer sicheren Verifizierung der Messergebnisse vor Ort durch eine zweite Messmethode wie dem Dräger-Röhrchen oder Dräger-Impaktor ist einzigartig. Der Restölgehalt wird im Gesamtvolumenstrom ermittelt, nicht nur im annähernd laminaren Flow im Zentrum der Rohrleitungen.

Der elektronische Taupunktsensor misst den Feuchtigkeitsgehalt mit +20°C bis -100°C Drucktaupunkt. Für niedrige Taupunktmessungen wird ein FEP-Schlauch mitgeliefert, der taupunktstabile Messungen ermöglicht. Dickwandiger FEP-Kunststoff bietet gegenüber Partialdruckunterschieden eine hohe Diffusionsbeständigkeit.

Der F8104-EO-XL als Multi-Air Tester ist in der Lage Messungen in Stickstoff durchzuführen. Dabei ist zu beachten, dass die Expositionszeit maximal 3 Stunden betragen darf und das Gerät anschließend mindestens eine Stunde mit Druckluft gespült werden muss.

TECHNISCHE DATEN

Sensoren	Messbereich	Sensortyp
O ₂	0-25 %	elektrochemisch
CO ₂	0-2000 PPM	per Infrarot
CO	0-20 PPM	elektrochemisch
SO ₂	0-10 PPM	elektrochemisch
NO _x	0-10 PPM	elektrochemisch (NO und NO ₂)
externer VOC	0-10 PPM / 0,001mg/m ³	PID-Sensor
Restfeuchte (H ₂ O)	-100°C bis +20°C Drucktaupunkt	keramischer Feuchtedrucktaupunktsensor
Testanschluss		Impaktor für Öl-Aerosole und Dräger-Ölröhrchen



Teststandards



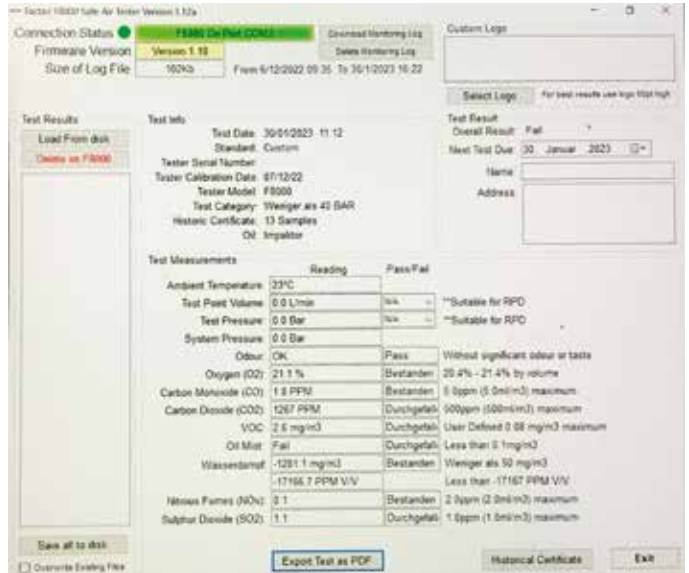
Prüfergebnis des externen VOC-Sensors



Anbinden des externen VOC-Sensors

SOFTWARE

- Einfacher Zugang über Webbrowser, Erstellen der Prüfprotokolle im PDF-Format für individuell festgelegte Prüfperioden
- Auswahl von Teststandards, Setzen von individuellen Grenzwerten
- Die Ergebnisse der Datenerfassung bzw. Messwertaufzeichnungen können auf dem Display des F8104-EO-XL Multi-Air Tester oder über den Webbrowser mit Downloadfunktion angesehen und angepasst werden;
- Modbus-Schnittstelle zur Kommunikation mit einem übergeordneten Alarmleitzentrale



Protokoll

DATEN AUSWERTEN

Ein Prüfzertifikat kann nach individuell ausgewähltem Zeitintervall erstellt werden, wobei für das gewünschte Intervall die Durchschnittswerte aller relevanten Messparameter berücksichtigt werden. Die Sensorwerte zusammen mit Temperatur, Druck und Durchfluss fließen in das Prüfprotokoll ein, das Sie bequem als PDF abspeichern und ausdrucken können.

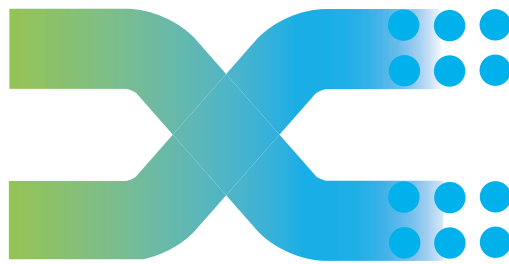


Zeitfenster auswählen

TEST	READING	RESULT	*REQUIREMENTS / NOTES
Ambient Temperature:	22°C	-	
Test Point Volume:	0.0 L/min	N/A	** Suitable for RPD
Test Pressure:	5.2 Bar	N/A	** Suitable for RPD
System Pressure	5.2 Bar		
Odour:	OK	Pass	Without significant odour or taste
Oxygen (O2):	21.5 %	Durchgefallen	20.4% - 21.4% by volume
Carbon Monoxide (CO):	1.1 PPM	Bestanden	5.0ppm (5.0ml/m3) maximum
Carbon Dioxide (CO2):	698 PPM	Durchgefallen	500ppm (500ml/m3) maximum
VOC:	0.62 mg/m3		User Defined
Oil Mist:	Fail	Durchgefallen	Less than 0.1mg/m3
Wasserdampf:	1213.0 mg/m3	Durchgefallen	Weniger als 50 mg/m3
	16254.2 PPM		Less than 16254 PPM V/V
Nitrous Fumes (NOx):	5.0	Durchgefallen	2.0ppm (2.0ml/m3) maximum
Sulphur Dioxide (SO2):	2.6	Durchgefallen	1.0ppm (1.0ml/m3) maximum

*= Requirements according to EU Pharmacopoeia - Air
 ** If not applicable (N/A), then certificate covers air quality only.

Overall Result: Fail



KRUCKENBERG-SFC e.K.
Solution For Compressed Air

Wiebke Kruckenberg
Mühlenring 21
23923 Selmsdorf

Tel.: +49-1708037672
service@kruckenberg-sfc.de
www.kruckenberg-sfc.de

