

## DÉTECTEUR NUMÉRIQUE CONÇU POUR LA RÉDUCTION DES COÛTS DE CÂBLAGE.

Le détecteur OLCT 10N a été spécialement conçu pour la détection des Gaz les plus couramment rencontrés dans le secteur tertiaire ou l'industrie légère.

Étudié pour être utilisé en liaison numérique avec la centrale de détection MX43, l'OLCT 10N assure fiabilité et rapidité de détection. Vous pouvez disposer jusqu'à 16 détecteurs sur une même ligne numérique ou répartir 32 détecteurs sur l'ensemble des 8 lignes d'une MX43

Toutes les informations des capteurs et relais sont traitées par la centrale en moins d'une seconde.

Grâce à une LED ultra-brillante et à un aimant, l'étalonnage du détecteur est automatique et ne nécessite pas l'ouverture du boîtier. Les informations d'étalonnage dont la courbe de réponse au gaz sont mémorisées par la MX43.

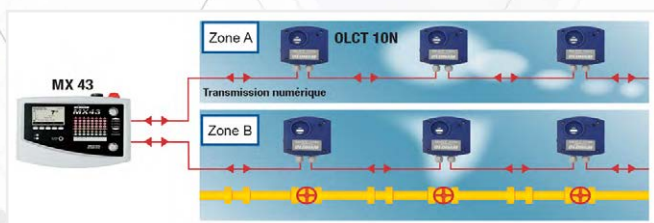
Certifié IP65 et ATEX 3 GD, il est autorisé d'emploi en zones ATEX 2 et 22 et est étanche à l'eau et à la poussière.



## CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES :

Dimensions	110 x 110 x 60 mm
Indice de protection	IP65
Signal de sortie	Signal numérique RS485 Modbus propriétaire
Humidité	15 à 90% RH pour la cellule électrochimique, 0 à 100% RH non condensée pour la cellule catalytique
Alimentation	12 à 30 Vcc
Relais intégré au détecteur	Non
Longueur maximale des câbles	Jusqu'à 32 détecteurs de gaz toxiques ou de l'oxygène sur une ligne de 1 000 m avec du câble 0,9 mm <sup>2</sup> (AWG 18) Jusqu'à 5 détecteurs de gaz explosibles sur une ligne de 500 m avec du câble de 0,9 mm <sup>2</sup> (AWG 18)
Consommation électrique	Cellule électrochimique : 2,5 mA en fonctionnement normal @ 24 V Cellule catalytique : 50 mA en fonctionnement normal @ 24 V Cellule infrarouge CO <sub>2</sub> : 20 mA en fonctionnement normal @ 24 V
Certifications	ATEX : II 3 GD - INERIS 11ATEX3023X - IECEx 11.0029X · versions explosimétriques : Ex nA nC IIC T4 Gc · Autres versions : Ex nA IIC T4 Gc CEM : Suivant EN50270
Matière	ABS

## EXEMPLE DE CONFIGURATION :



## LE SAVIEZ-VOUS ?

### ADÉQUATION DU MATÉRIEL À LA ZONE ATEX :

#### MARQUAGE RÉGLEMENTAIRE

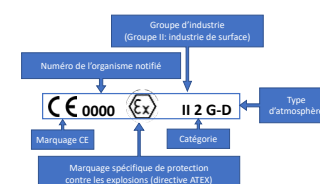
Tous les matériels, électriques et non-électriques, présents dans les zones à risques d'explosion, ainsi que les systèmes de protection, doivent être conformes aux prescriptions techniques liées aux types de zone. Trois catégories sont ainsi définies, correspondant aux niveaux de sécurité exigés pour les matériels.

De plus, un marquage spécifique permet d'identifier ces matériels et leurs caractéristiques.

#### Marquage des matériels (industries de surface)

RISQUE	ZONE	CATÉGORIE D'APPAREIL	MARQUAGE RÉGLEMENTAIRE
Risque permanent	Zone 0	Catégorie 1	CE II 1 G
	Zone 20	Catégorie 1	CE II 1 D
Risque occasionnel	Zone 1	Catégorie 2 (ou 1)	CE II 2 G (ou 1 G)
	Zone 21	Catégorie 2 (ou 1)	CE II 2 D (ou 1 D)
Risque potentiel	Zone 2	Catégorie 3 (ou 2 ou 1)	CE II 3 G (ou 2 G ou 1 G)
	Zone 22	Catégorie 3 (ou 2 ou 1)	CE II 3 D (ou 2 D ou 1 D)

G : gaz/vapeurs, D : poussières



Ce marquage réglementaire doit généralement être complété par un marquage normatif, permettant de vérifier la comptabilité du matériel avec les caractéristiques physicochimiques des constituants de l'atmosphère explosive.

## GAZ DÉTECTÉS :

GAZ DÉTECTÉS	PLAGE DE MESURE	TEMPÉRATURE DE FONCTIONNEMENT	TEMPS DE RÉPONSE	PRÉCISION	DURÉE DE VIE ESTIMÉE
▶ <b>Gaz combustibles</b>	0-100% LIE	-20°C à + 55°C	T50 / T90 (sec) : 6/15	± 1% LIE (0-70% LIE)	48 mois
<b>Oxygène</b>	0 -30% VOL	-20°C à + 50°C	T50 / T90 (sec) : 6/15	0,4% VOL 15-22% VOL	28 mois
▶ <b>Monoxyde de carbone</b>	0 - 300 ppm 0 - 1000 ppm	-20°C à + 50°C	T50 / T90 (sec) : 15/40	+/- 3%	36 mois
<b>Hydrogène sulfuré</b>	0 - 30 ppm 0 - 100 ppm	-20°C à + 50°C	T50 / T90 (sec) : 15/30	± 3%	36 mois
▶ <b>Monoxyde d'Azote</b>	0-100 ppm 0-300 ppm	-20°C à + 50°C	T50 / T90 (sec) : 10/30	± 3%	36 mois
<b>Dioxyde d'Azote</b>	0 - 10 ppm 0 - 30 ppm	-20°C à + 50°C	T50 / T90 (sec) : 30/60	± 3%	24 mois
▶ <b>Ammoniac</b>	0 - 100 ppm 0-1000 ppm	-20°C à + 40°C	T50 / T90 (sec)	± 5 ppm ± 20 ppm	24 mois
<b>Dioxyde de carbone</b>	0 - 5000 ppm 0 - 5% VOL 0 - 100% VOL	-40°C à + 50°C	T50 / T90 (sec) : 18/32 T50 / T90 (sec) : 19/33 T50 / T90 (sec) : 113/22	± 5 %	60 mois



## LE SAVIEZ-VOUS ?

### ADÉQUATION DU MATÉRIEL AUX PRODUITS : MARQUAGE NORMATIF

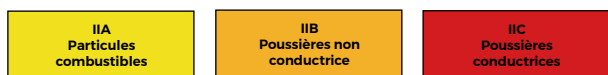
Plusieurs critères sont à prendre en compte pour vérifier l'adéquation du matériel aux produits :

• **Le(s) mode(s) de protection(s)** utilisés pour garantir le niveau de sécurité du matériel. Il existe différents modes adaptés, selon les cas, aux gaz/vapeurs, aux poussières, aux matériels électriques ou non électriques **les familles de gaz/vapeurs et de poussières**

• **Les gaz/vapeurs** sont classés notamment en fonction de leur sensibilité à l'inflammation en trois familles, II C étant la famille la plus dangereuse,



• **Les poussières sont classées**, notamment en fonction de leur état de division (taille de particules) et de leur conductivité, en trois familles



• **la température de surface du matériel**, à comparer avec les températures d'auto-inflammation des produits. Pour les poussières, la température maximale pouvant être atteinte est directement indiquée ; pour les gaz/vapeurs, elle est indiquée via un code numérique

CLASSE DE TEMPÉRATURE	VALEUR MAXIMALE (°C)
T1	450
T2	300
T3	200
T4	135
T5	100
T6	85

• **l'indice de protection** (étanchéité aux poussières et aux liquides), indiqué par les lettres « IP » suivies de deux chiffres, le premier concernant l'étanchéité aux poussières et le second celle aux liquides. Plus le chiffre est grand, plus l'étanchéité est importante.

