



特徴

前面パネルのオペレーターインターフェイスは精製装置の状態を表示し、全ての精製装置コントロール機能にパスワード防御付きでアクセスできます。

入口及び出口のサンプルポート(遮断弁付き)がプロセスガスの検査の為に設けられています。

計装エア圧カススイッチは計装ガス圧力が低い事を警告します。

ガス対ガス熱交換器、電熱式プリヒーターは消費電力及び一時的な温度変動を減少させ、ランニングコストを改善します。

空冷式熱交換器により冷却水が必要ありません。ランニングコストを減少させます。

微量SOx及び、NH3、H2Sの除去も可能です。

THC及びCOはH2OとCO2に酸化します

オプション

コンプレッサー
バッファータンク

用途

環境分析のゼロガスに
自動車・ディーゼル車排出ガス性能の測定に

空気精製装置は触媒方式と吸着方式を組合せた複筒式 of ガス精製装置で空気中の不純物(CO₂, CO, CH₄, H₂, H₂O)を取り除き高純度な空気に精製します。触媒筒は常時加熱運転されており、空気中のCH₄, CO, H₂を酸素と反応させてCO₂, H₂Oとし、吸着筒(室温)で吸着(精製)されます。

本装置は触媒筒(1筒)、吸着筒(3筒)、SUSニューマチック式ベローズバルブ、組込み式の電子コントロールユニットで構成され、一体型のキャビネットに収納されており、自動制御運転の設計です。

3筒の吸着筒は吸着(精製)／再生の交互運転で再生周期は24時間となり連続運転ができます。(この精製方法は特許申請中です。)

操作盤はタッチスクリーン・パネルでバルブ開閉表示、温度表示、操作スイッチ、警報表示等が配置されており、運転操作は全てこのパネルから行えます。

触媒／吸着筒の温度(高温)異常、その他の異常が生じた場合には警報、安全機能により状況に合わせて緊急停止等の処置が自動的に行われます。

プロセスガスの純度仕様

不純物	SPG 入口標準 空気	SPG 出口標準仕様
O ₂	Ambient	No Change from inlet greater +/-0.1%
H ₂ O	55 % RH @ 70F	< 1 ppb
CO	< 2.0 ppm	< 1 ppb
CO ₂	< 400 ppm	< 1 ppb
H ₂	< 2.0 ppm	< 1 ppb
Hydrocarbons	< 2.0 ppm Ave, 10 ppm peak	< 1 ppb
NOX	< 3.0 ppm Ave, 5 ppm peak	< 1 ppb

MegaTorr MDAR/CAS Series

型式	ガス流量	出口	寸法
MDAR50	50 slpm	< 1.0 ppb	185 x 61 x 89 cm
CAS150	150 slpm	< 1.0 ppb	193 x 107x 89 cm

(a) Consult factory with inlet impurity challenge