



SuperSystems
Incorporated

Uhlíkový snímač Řešení potíží Napsal Stephen Thompson

Pracovníci naší technické podpory jsou vám k dispozici pondělí – pátek, 7:00 až 18:00 greenwickského středního času a rádi vám pomohou a zareagují na vaše potíže s regulací atmosféry. Použijte prosím toto mobilní číslo +44 (0) 7814 008178, kde vám pomohou s čímkoliv ve výše uvedených hodinách.

ÚVOD

Výchozím bodem pro každý postup řešení problému je správně identifikovat příznak, který si řešení vyžaduje. Příčina příznaku může být často stanovena odpovězením na několik předebížených otázek.

Trvá problém od začátku nebo systém pracoval v pořádku? Pokud trvá problém od začátku, je nutné prověřit, že byly všechny komponenty systému správně zapojeny a konfigurovány pro dané použití.

Pokud systém pracoval správně a došlo buď k postupné nebo náhle změně ve výkonu regulace, může být problém v sondě. Aby bylo dosaženo správné práce uhlíkového snímače, **odolejte pokusění vyjmout snímač z pece.** Všechny zde popsané testy musí být provedeny se snímačem umístěným v peci, za teploty a při vystavení redukční atmosféře. Tento postup lze provést na sondách SSi Gold Probe a na většině sond ostatních výrobců. Důrazně doporučujeme, abyste nám zavolali na 0121 329 2627 nebo 07814 008178 před vyjmutím sondy.

<p>POZNÁMKA: POKUD JSTE JIŽ SONDY VYMĚNILI A PROBLÉM PŘETRVÁVÁ.....PROBLÉM NEMUSÍ BÝT V SONDĚ!</p>

POSTUP

Byly hodnoty ze sondy ověřeny analýzou kompenzačního materiálu, analýzou 3-plynů (SSi PGA3500) nebo analýzou rosného bodu (SSi DP2000)? Pokud jsou hodnoty téměř stejné, problém pravděpodobně nebude v Gold Probe. Pokud se hodnoty liší, pokračujte následujícími kroky:

1. Ověřte, že mV a t/c kabely mezi snímačem a regulátorem jsou čisté a pevně zapojeny do Gold Probe a svorem regulátoru. Ověřte polaritu.
2. Ověřte, že referenční pívod vzduchu je připojen do armatury referenčního vzduchu. To bude nejbližší armatura při pohledu na sondu. Bylo zaznamenáno, že referenční vzduch může být omylem zapojen do armatury vyhoření, což způsobuje naměření nízkých hodnot.
3. Zkontrolujte, že má referenční vzduch průtok nejméně kolem 0,2 l/min. Odpojte pívod vzduchu do sondy a ponořte ho do vřdra s vodou. Bubliny potvrzují průtok vzduchu.
4. Ověřte, že do armatury pro vyhoření nepřichází žádný vzduch tím, že ponoříte vyhořovací potrubí do vřdra s vodou. (Vzduch může procházet, pokud je vyhořovací vzduchové šerpadlo vystaveno velkým vibracím.)
5. Test těsnosti- tento test může detekovat prasklý nebo zlomený substrát ve vaší Gold Probe. Ověřte, že referenční vzduch má průtok 0,2 až 1,0 l/min. Referenční vzduch na jednu minutu vypněte a odečtěte milivoly na výstupu Gold Probe. Opět zapněte referenční vzduch a zaznamenejte změnu v mV. Nemělo by ukazovat zvýšení větší, než 5 mV.
6. Je COF regulátoru nastaven na správnou hodnotu? Tento faktor je často také označován jako faktor procesu, faktor pece, CO faktor, obřhový faktor, kalibrační faktor atd. Tento může vyžadovat seřizení, aby byl odstraněn případný rozpor nebo nesoulad mezi signalizovaným uhlíkovým potenciálem a skutečnými dosaženými výsledky v pracovních kusech nebo kompenzačním materiálu.
7. Souhlasí teplota snímače a výstup MV po změnění nezávislým digitálním kalibrátorem s zobrazovanými hodnotami v regulátoru s jedním snímačem a jedním opojením t/c pívodem? Pokud ne, je pravděpodobně problém s kalibrací regulátoru nebo s kabelem.

8. Vrací se mV signál Gold Probe mV v rozsahu 1 mV své původní hodnoty za 1 minutu podle měření digitálním voltmetrem po zkratování na 5 sekund? Pokud ne, jděte na bod 10.
9. Test impedance (odporu) sondy- to je jeden z několika elektrických testů, které mohou stanovit elektrickou integritu a spolehlivost Gold Probe. Mohou ho provést některé moderní regulátory. Pokud ne, udělejte jednoduchý test: za procesní teploty odpojte kabel regulátoru z výstupu Gold Probe mV a změřte hodnotu mV voltmetrem. Pak signál přemostíte rezistorem 100 kiloohm. Po 10 sekundách se podívejte na novou hodnotu mV, vydělte původní hodnotu novou hodnotou, odečtete 1 od výsledku a vynásobte hodnotou odporového bočníku (=100). Vypočtená hodnota je odpor snímáče v kiloohmech a měl by být menší než 25 kiloohmů.
10. Pokud není problém opraven vyhozením sondy a/nebo pece podle popisu v manuálu Gold Probe a vašem systémovém manuálu a problém je ve vadné sondě, kontaktujte SSi na +44 (0)121 329 2627 nebo +44 (0)7814 008178 a popište svůj problém našemu technikovi. Pak můžete požádat o Autorizaci vráceného materiálu pro opravu nebo výměnu své Gold Probe.
11. **VAROVÁNÍ**- i když máte podezření na vadný snímáček, **nevytahujte** svou sondu Gold Probe z horké pece větší rychlostí než 2 palce (102 mm) za minutu. Shlaďte snímáček v izolačním médiu, aby nedošlo k tepelnému rázu. To zabrání škodě, kterou je drahé opravit.

Pracovníci naší technické podpory jsou vám k dispozici pondělí – pátek, 7:00 až 18:00 greenwickského středního času a rádi vám pomohou a zareagují na vaše potíže s regulací atmosféry. Použijte prosím toto mobilní číslo +44 (0) 7814 008178, kde vám pomohou s čímkoliv ve výše uvedených hodinách.

SUPER SYSTEMS

LIST S TECHNICKÝMI ÚDAJI



Super**Systems**
incorporated

Super Systems UK Ltd,
Unit 4, number 17, Reddicap Trading Estate,
Sutton Coldfield, West Midlands B757BU.
Tel/fax: +44 (0)121 329 2627