

产品介绍

GTH1000G一氧化碳传感器(以下简称传感器)是专门用于煤矿瓦斯抽放管道内一氧化碳浓度的测量，能就地数字显示一氧化碳浓度测量值并输出标准频率信号传送给关联设备。该传感器经国家防爆检验机关进行联机检验后，可与国内各类型监测系统配套。

防爆型式：矿用本质安全型，防爆标志：Exia I Ma。

产品特点

- ① 采用进口高精度传感元件，使用寿命长，防潮防尘防腐蚀，仪器性能更加稳定；
- ② 采用新型单片微机和高集成数字化电路，使电路结构简单，性能可靠，便于维修与调试；
- ③ 采用红外遥控调校零点、灵敏度高等功能，调校简便；
- ④ 外壳采用不锈钢材料设计，增强了传感器的抗冲击和抗腐蚀能力。

技术参数

- ① 电气性能
 - a、工作电压: 19V.DC;
 - b、工作电流: ≤100mA。
- ② 输出信号制式
 - a、频率型: 200Hz~1000Hz
(脉冲宽度大于0.3ms)(优选);
 - b、电流型: 4mA~20mA;
 - c、智能型: RS485;
 - d、传输方式: 半双工、RS485;
 - e、传输速率: 4800bps;

③ 基本误差

测量范围(1×10 ⁻⁶ CO)	基本误差(1×10 ⁻⁶ CO)	
	绝对误差	相对误差
0~20	≤2	-
20~100	≤4	-
100~500	-	测量值的±5%
500~1000	-	测量值的±6%

- ④ 外壳防护等级: IP65。
- ⑤ 本安参数
 - Ui: 19.2V.DC; li: 980mA; Ci: 0uF; Li: 32uH。

产品细节

