



El sensor de turbidez Lozar está diseñado para la medición continua y fiable de la turbidez del agua, garantizando el control de calidad en sistemas de tratamiento y monitorización. Fabricado con materiales resistentes y una tecnología de detección óptica avanzada, proporciona lecturas estables y precisas, incluso en condiciones de trabajo exigentes. Es el complemento ideal para controladores de la serie HI510 y otros sistemas compatibles, asegurando un seguimiento constante del agua en tiempo real.



Funcionamiento:

El sensor trabaja mediante un principio de dispersión óptica de la luz, detectando la presencia de partículas y sólidos en suspensión en el agua. Envía la señal de medida directamente al controlador, que la interpreta en unidades de turbidez (NTU). Esto permite accionar bombas dosificadoras, válvulas o alarmas según los valores programados, garantizando que el agua se mantenga dentro de los parámetros establecidos por normativas y procesos. ISO 7027 - EN 27027

Características técnicas:

Tipo: Sensor de turbidez óptico de luz dispersa 90°. IP68. Óptica: Vidrio especial. Parámetro de medida: Turbidez (NTU). Rango de medida: 0 – 10. 0 - 100 NTU (según necesidad). Exactitud: +- 2% de 0 a 10 NTU. Temperatura: 0 a 50° C. Opción 75° C. Presión máxima: 4 Bar. Compatibilidad: Controladores Lozar HI510 y equipos con entrada para sensor de turbidez. Material del cuerpo: PVC Plástico técnico resistente a la corrosión. Instalación: En línea, con portacelda específico, incluido. Salida: Señal directa al controlador 4-20. Mantenimiento: Limpieza periódica del cabezal óptico para garantizar precisión. Aplicaciones: Plantas de potabilización, piscinas públicas, depuración de aguas residuales, procesos industriales y cualquier instalación donde sea necesario controlar la claridad del agua.

Modelos:

Descripción

Ref.

HI76602802

P.V.P.

consultar

P.V.P. + I.V.A.

consultar