



- 缺氧
- 研发

**简介**

MA800ZR 系列是款用于工业过程控制的先进氧含量分析仪。MA800ZR 采用固态氧化锆氧传感器和完全微机控制，具备完整的自我诊断、报警输出、用户自定义气体含量报警点和开放的串口输出。操作或氧含量显示可以通过面板或通过 PC 软件，PC 软件有数据记录功能。

**应用**

**电子**

- 焊粉生产
- 半导体炉
- 气体质量

**金属**

- 热处理/退火
- 钢铁生产
- 纯金属生产

**制药**

- 惰性包装
- 发酵
- 容器气体封闭

**过程**

- 陶瓷
- 隐形眼镜制造
- 气调包装 (MAP)
- 玻璃/光纤
- 惰性气体焊接
- 灯具制造
- 太阳能电池制造

**通用**

- 气体生产
- 受控环境
- 手套箱

**特点/优势**

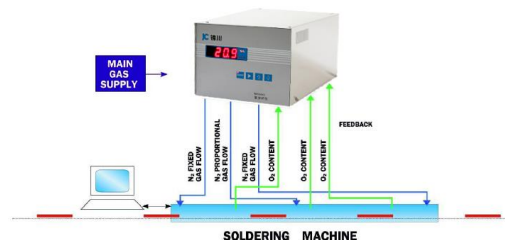
- 极快的响应速度
- 完整的自我诊断和检测关键数据，如样品气体流量
- 多种设置菜单适应客户需要
- 2 个氧含量报警点
- RS232 和 3 路中继输出点 (2 路气体含量和 1 路系统报警)
- PC 软件
- 闭环控制信号输出，节省气体
- 过程数据记录

**闭环控制**

MA800ZR 可输出信号控制比例流量阀，用于驱动外接比例控制阀，实现闭环控制。闭环控制可以自动调节气体流量维持客户设定的氧含量值。闭环控制的优势在于用最少的的气体到达最佳的质量。氧含量的设定值可以通过面板或 PC 软件操作。根据检测到的氧含量实际值，输出信号控制比例阀，调整氮气流量维持预定的氧含量。闭环控制可以保证平整、无震荡的气体流量调节。

**多路复合功能**

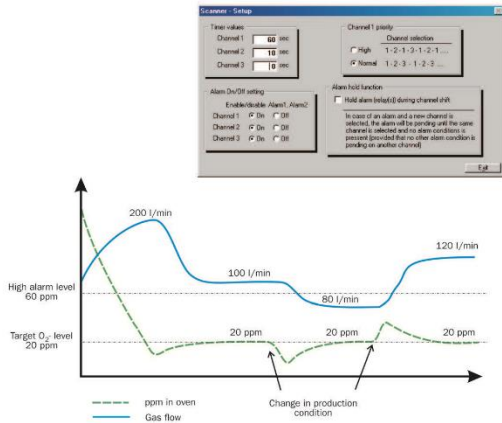
很多应用需要同时多点检测，比如在回流焊炉的不同区域，焊接区、加热区和冷却区。多路复合功能可以同时最多检测 3 个点。



可通过 PC 软件，记录每个检测点的

氧含量，设置报警点，和优先级选择，等等。

### 闭环控制和多路复合设置



### MA800 Monitor – PC 控制软件

MA800 Monitor PC 控制软件可以更简便的设置分析仪和了解仪器状态。另外还可以提供检测数据自动记录功能，可以记录氧含量和设备状态，这可以满足 ISO 9000 和其他质量体系要求的数据追踪的要求。

### 配置

型号	配置
MA800ZR-1	面板显示和控制 内置泵
MA800ZR-2	无面板显示和控制 内置泵
MA800ZR-4	面板显示和控制 无内置泵

### 选项

选项	说明
3 通道复合	
1 路闭环控制、0/4 -20 mA 或 0 -10 V	
第 2 路 0/4 -20 mA 或 0 -10 V	
MA800 Monitor 计算机软件	
外接 5u 活性炭过滤芯套件	

### 技术规格

规格	
传感器种类	陶瓷固态（氧化锆）
检测范围	100% - 0.1 ppm O <sub>2</sub> ，自动切换量程
自我诊断	完整自我诊断，可通过功能参数观察
标定间隔	1 年
参考气体	空气
氧传感器响应时间	50 毫秒
氧传感器工作温度	1000k（727 摄氏度）
系统响应时间	2 分钟（20.9%降到 10 ppm）
精度	优于 +/- 读数的 1%
气体流量	200 或 800 ml/min
氧传感器流量监控	通过传感器监控气体流量
样品气体导入	内置气体采样泵（内置泵） 2bar 压力气体（无内置泵）
气体流量范围	0-60 立方米 / 小时（2350 SCFH）
比例气体控制	仪器提供信号控制比例阀
用户界面	面板控制或 PC 软件
显示	4 位红 LED 显示
键盘	4 个按键
报警	2 个气体含量报警，1 个系统报警，1 个流量报警
报警连接	最大 48 VDC，1A（长开或长闭）
电流输出	0/4 -20 mA 或 0 - 10 V 用户自定义范围
信号输入	10 -32 VDC 外部检测控制信号。功耗 10 mA
尺寸	235x194x420 mm (WxHxD)
机壳	铝