

Descrizione del Prodotto

Il sensore di livello IFM LMT110 è progettato per il rilevamento affidabile del livello limite in serbatoi e contenitori. Grazie al suo design igienico, è particolarmente adatto per l'industria alimentare e delle bevande. Può essere utilizzato con fluidi liquidi, viscosi e materiali sfusi, garantendo una soppressione affidabile di depositi o schiuma.

Specifiche Tecniche

Materiali

Acciaio inossidabile (1.4404 / 316L); PEEK; PEI; FKM

Connessione

Filettatura G 1/2 conico di tenuta

Temperatura del fluido

-40...100 °C

Temperatura del fluido a breve termine

-40...150 °C (1 ora)

Tensione di esercizio

18...30 V DC

Consumo di corrente

< 50 mA

Classe di protezione

IP 68; IP 69K

Uscite

Numero di uscite digitali: 2

Segnale di uscita: segnale di commutazione; IO-Link

Progettazione elettrica: PNP/NPN

Funzione di uscita: normalmente aperto / normalmente chiuso (parametrizzabile)

Caduta di tensione massima uscita di commutazione DC: 2,5 V

Corrente nominale permanente dell'uscita di commutazione DC: 100 mA

Protezione contro il cortocircuito: sì

Tipo di protezione contro il cortocircuito: pulsata

Protezione da sovraccarico: sì

Interfaccia di comunicazione

IO-Link

Tipo di trasmissione: COM2 (38,4 kBaud)

Revisione IO-Link: 1.1

Standard SDCI: IEC 61131-9

Profili: Smart Sensor: Variabile dei dati di processo; Identificazione del dispositivo

Modalità SIO: sì

Tipo di porta master richiesta: A

Dati di processo analogici: 1

Dati di processo binari: 2

Tempo minimo del ciclo di processo: 2,3 ms

Temperatura ambiente

-40...85 °C

Temperatura di stoccaggio

-40...85 °C

Display

Stato di commutazione: LED giallo

Stato operativo: LED verde

Dimensioni

Ø 30 mm / L = 125 mm

Peso

210 g

Connessione

Connettore: 1 x M12; Contatti: dorati

Applicazioni

Il sensore LMT110 è ideale per il controllo affidabile del livello in serbatoi e contenitori, soddisfacendo i requisiti igienici dell'industria alimentare e delle bevande. È adatto per l'uso con fluidi liquidi, viscosi e materiali sfusi, permettendo la differenziazione dei media tramite la parametrizzazione delle uscite di commutazione. Inoltre, garantisce una soppressione affidabile di depositi o schiuma.

Certificazioni

Il sensore soddisfa le certificazioni EHEDG, 3A e FDA, rendendolo conforme agli standard igienici richiesti nell'industria alimentare.

Note

Per ulteriori dettagli tecnici e informazioni sull'installazione, consultare il manuale d'uso fornito dal produttore.