

**COOL AIR**  
INCORPORATED

# Detector de Fugas de Amoníaco

## Modelo LBW-50



**Un detector confiable, a bajo costo, de mantenimiento mínimo y funcionamiento continuo las 24 horas del día**

**Diseñado para: congeladores industriales, cuartos fríos, áreas de producción, cuartos de máquinas y áreas de muelle.**

**Alerta temprana para la protección de su personal.**

Rápida respuesta ante fugas de amoníaco, aún estando la planta fuera de operación.

**Circuitos en estado sólido, sin elementos radioactivos. Todos sus componentes cumplen las normas U.L.**

**Un dispositivo versátil en todas sus aplicaciones.**

Enciende y apaga automáticamente los equipos auxiliares conectados y configurados a su circuito durante emergencias de planta.

**Ahorra Dinero.** Tiene el potencial de reducir sus primas de seguros anuales desde un 5% hasta un 15%. Averíguelo con su compañía de seguros.

Cumple con los requisitos de OSHA.

**Todas estas características esenciales en un solo detector:**

- Bajo costo.
- Confiable – virtualmente libre de mantenimiento.
- Detecta concentraciones de amoníaco desde 25 PPM. Viene equipado con punto de activación de Alerta Temprana (pre-alarma). Equipado con un punto de activación ajustable por el usuario desde 35 (si se activa la Alerta Temprana a 25 PPM) hasta 800 PPM.
- Contactos activados normalmente abiertos o cerrados para su sistema de automatización y/o de alarma.
- Terminales de conexión adicionales para equipos auxiliares.
- 115/230 VAC, 50/60 Hz, 16 VAC o 24 VDC
- Modo de servicio para evitar alarmas molestas durante el mantenimiento, pruebas o calibrado.
- Garantía estándar de 12 meses.
- Fabricado en los EE.UU.

**Opciones:**

- Sensor remoto con carcasa y 50 pies de cable (estándar). Aviso: La distancia máxima del sensor remoto es de 500 pies.
- Batería de respaldo.
- Unidad remota con luz de alarma y bocina.
- Tubería de ABS para lavados.
- Sensor remoto para las líneas de escape de emergencia.

# Guía de Especificaciones del Detector de Amoníaco LBW-50

## Especificaciones

**Sensibilidad de detección:** 25 a 800 ppm

**Monitor:** Dispositivo progresivo de LED

**Controles:** Interruptor de modo de servicio, botón de prueba

**Sensor de amoníaco:** Semiconductor de óxido metálico. Calentador integrado 833mW. Base de cerámica-alúmina. Doble indicador SUS 316 de rejilla 100. Inhibidor de llama.

**Relés:** Cantidad (3) 5A, forma C (SPDT), normalmente abierto, normalmente cerrado; Alerta Temprana (pre-alarma), Alarma, y Auxiliar (el relé auxiliar funciona al mismo tiempo que el relé de alarma); Modo normal: con corriente en estado normalmente abierto/cerrado.

**Salidas:** Contactos aislados para relés de: Alerta Temprana, Alarma y Auxiliar.

**Temperatura operativa:** -50°F a 125°F

**Humedad operativa:** 5% al 95% de humedad relativa del aire, sin condensación

**Requerimientos de corriente:** 115/230 VAC, 50/60 Hz; 16 VAC, or 24 VDC

**Dimensiones exteriores:** 7-1/2 pulgadas de alto x 7-3/4 pulgadas de ancho x 4-1/4 pulgadas de espesor.

**Peso:** 4 libras

**Carcasa:** Amarillo seguridad estándar, 4X NEMA, listada por UL, CSA, IEC, IP66, con pantalla de visualización.

### Opciones:

– Sensor remoto con estuche y 50 pies de cable (estándar).

Aviso: La distancia máxima del sensor remoto es de 500 pies.

– Batería de respaldo

– Unidad remota con luz de alarma y bocina

– Tubería de ABS para lavados

– Sensor remoto para las líneas de escape de emergencia

## Sugerencias para el texto de especificaciones

Sistema de Detección de Vapor de Amoníaco (NH<sub>3</sub>) Proporciona detector/es de fugas de amoníaco, modelo LBW-50, según la fabricación por Cool Air Incorporated, St. Paul, Minnesota.

Los detectores de fuga de amoníaco han de ser montados sobre un muro o pared. Han de tener un panel de instrumentos sólido y sensible a las concentraciones de amoníaco de entre 25 y 800 partes por millón (PPM), con un punto de activación de Alarma Temprana no ajustable, preajustado a 25 PPM, de fábrica. El punto de activación de la Alarma, ajustable por el usuario, comienza a un mínimo de 10 PPM por encima del punto de activación de la Alerta Previa, hasta 800 PPM.

El detector no ha de contener sustancias radioactivas.

El/los detector/es también ha de tener: un sistema de alerta temprana, un panel frontal de indicaciones en forma de dispositivo progreso de LED, contactos secos para operar los equipos auxiliares y un modo de servicio para evitar alarmas molestas durante el mantenimiento, pruebas o calibrado.

El/los detector/es han de ser capaz/es de iniciar una alarma supervisada, resultando en una acción correctiva.

El fabricante del detector habrá de proporcionar los siguientes productos opcionales: un sensor remoto de amoníaco, una batería de respaldo, una unidad remota de alarma luminosa y de bocina, una tubería de ABS para lavados y un sensor remoto para la tubería de ventilación de alivio de la línea.

El suministro de energía ha de ser de 115/230 VAC, 50/60 Hz, 16 VAC o 24 VDC.

Detector(s) shall be manufactured in the USA. El/los detector/es ha de ser fabricado en los EE.UU.

## Garantía

El modelo LBW-50 viene con una garantía de fábrica de 12 meses desde el momento de la venta.

Cool Air Incorporated reserva el derecho de realizar cambios en el diseño sin previo aviso.

Todas las dimensiones y pesos son aproximados y no deberían usarse para planificar la instalación.



1544 134th Ave NE • Ham Lake, MN 55304  
Oficina: 763/205-0844 • Fax: 763/432-9295  
E-Mail: [info@coolairinc.com](mailto:info@coolairinc.com)  
Sitio Web: [www.coolairinc.com](http://www.coolairinc.com)