

*Los detectores de fugas electrónicos y los comprobadores de válvulas electrónicos de Kosan Crisplant efectúan pruebas de las válvulas de cilindros de GLP. Los cilindros son aprobados o rechazados según valores predefinidos permitidos.*

- Máxima seguridad
- Comprobación automática con el mismo límite de rechazos
- Eliminación de errores humanos
- Detectan cualquier tipo de fugas alrededor de las válvulas
- Controlan la forma de las válvulas (solamente válvulas de centro)
- Flexible para cualquier tipo de válvula
- Flexible para cualquier diámetro y altura de los cilindros
- Fácil instalación en plantas existentes
- Mínimo requerimiento de espacio
- Precio competitivo

### Sus ventajas

- Cilindros de gas seguros para sus consumidores finales
- Comprobación de un 100% – todos los cilindros de gas llenados se someten a prueba
- Ahorros en mano de obra gracias a rechazo automático de los cilindros con válvulas no aprobadas
- Herramientas de calibración y procedimiento de fácil aplicación

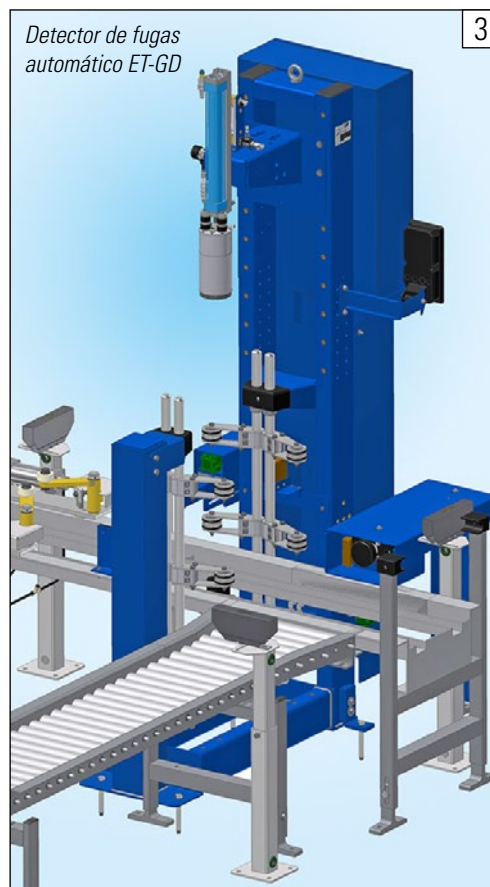
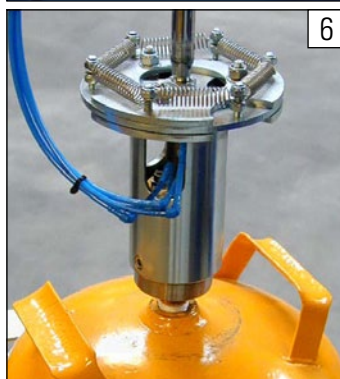
*Cilindro de prueba para calibración*



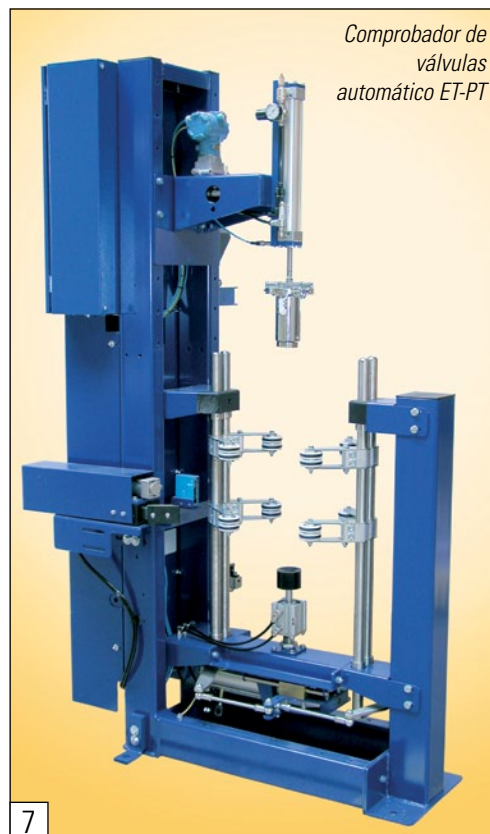
*Cabezal de prueba CIR con detector de gas (radiación infrarroja) incorporado*



*Sensor/transmisor de presión*



*Detector de fugas automático ET-GD*

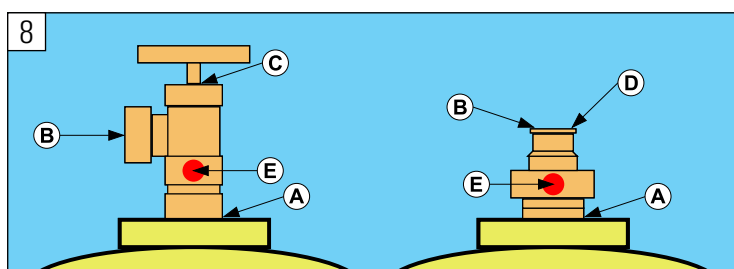


*Comprobador de válvulas automático ET-PT*

- Fácil ajuste y mantenimiento
- Bajo consumo de electricidad
- Unidad de servicio de aire con filtros extras para eliminar contaminación en el suministro neumático de aire
- Mínimo mantenimiento
- Fácil de configurar: todo el software necesario está instalado en el controlador HMI/CUC
- Fácil de usar: texto claro en el display y teclado robusto
- Preparadas para integración en sistema de llenado automático
- Preparadas para comunicación con un PC para colección de datos

### Sus posibilidades

- Cabezales de prueba diseñados para cualquier tipo de válvula
- Principio de prueba según tipo de válvula y zona de prueba en la válvula: principio de análisis de gas (detectores de fugas) o principio de aumento/reducción de presión (comprobadores de válvulas)
- Modelo de operación manual para (1) instalación individual en el suelo, (2) instalación al lado de un transportador de cadena ó (3) al lado de un transportador de rodillos. Dispo-



### Zonas de prueba de válvulas helicoidales (válvulas POL):

- A** Fugas de la junta roscada entre el cilindro y la válvula
- B** Fugas del asiento de la válvula (con válvula cerrada)
- C** Fugas del vástago de la válvula (con válvula abierta y con tapón)
- E** Fugas de la válvula de seguridad, si hay

nible con principio de análisis de gas y con ajuste manual de altura.

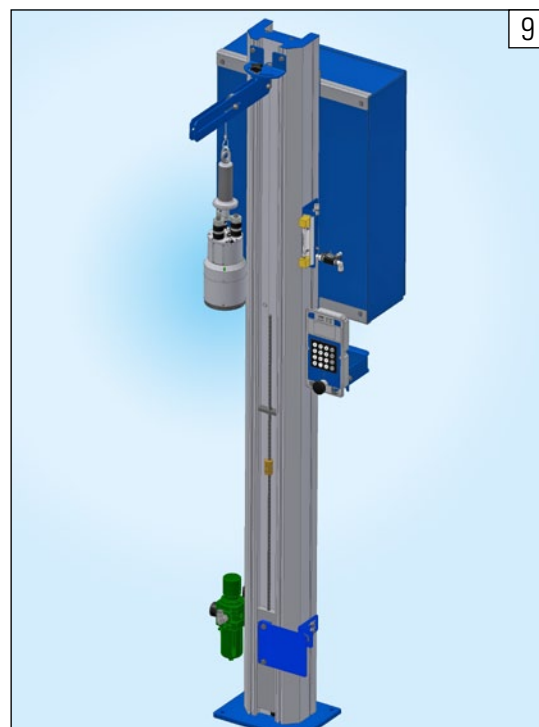
- Modelo automático para instalación en línea en transportador de cadena. Diseñado para efectuar prueba de todos los cilindros procesados. Disponible con principio de análisis de gas o principio de aumento/reducción de presión. Cambio manual de cabezal de prueba para varias válvulas. Detector con 1 ó 2 cabezales de prueba. Diseñado para una altura fija de los cilindros. Tiene ajuste de altura manual o automático.
- Calibración y equipos de prueba disponible a petición

### Su seguridad

- Todos los detectores de fugas y todos los comprobadores de válvulas tienen aprobación de la UE y están diseñados según las directivas de la UE, EN 50014, EN 50020, EN 50081, EN 50082, EN 55022, incluso la Directiva ATEX (94/9/EC)
- Todos los detectores de fugas y todos los comprobadores de válvulas están diseñados para uso en zonas de peligro con clasificación Zona 1 de acuerdo con la norma IEC 79-10 y Clase I, División 1 de acuerdo con la norma NEC (EE.UU.), artículo 500
- Aprobaciones nacionales / locales

### Zonas de prueba de válvulas de centro (válvulas de auto cerrado):

- A** Fugas de la junta roscada entre el cilindro y la válvula
- B** Fugas del asiento de la válvula
- D** Fugas de la empaquetadura del regulador
- E** Fugas de la válvula de seguridad, si hay



Detector de fugas manual ET-GD



Detector de fugas ET-GD automático con dos cabezales de prueba. Modelo bajo sin ajuste de altura.