

¿QUÉ ES?

El sensor de humo MC-6415 de AMR PEMCO proporciona monitoreo de condiciones de humo y / o fuego en ubicaciones clave. El sensor tiene la capacidad de comunicaciones Wi-Fi IEEE 802.11b / g con sistemas como nuestro sistema Mine Net™ Mesh y cableado comunicaciones mediante Modbus, o nuestro propio protocolo de datos RS485 y sistema WinMAC.

La detección y la confiabilidad mejoradas se proporcionan con una cámara de detección óptica dual junto con hardware diseñado a medida para reducir la cantidad de componentes ambientales como el polvo de roca.

CARACTERÍSTICAS Y BENEFICIOS

- Ideal para usar con cintas transportadoras ignífugas
- Los sensores ópticos duales permiten reducir las falsas alarmas
- Interfaz inalámbrica y opción de comunicación por cable
- Calibrado automáticamente el punto de alarma
- Diseño pendiente de patente para limitar la exposición al entorno minero
- Compatible con los sistemas de malla MC-4000 y Mine Net™



ESPECIFICACIONES:

DIMENSIONES	9.75" W x 6" D x 12.5" H 247.65mm x 152.4mm x 317.5 mm
PESO	8 lbs (3.62 kg)
OPCIONES DE PODER	28VDC (MODELO DE COMUNICACIONES POR ALAMBRE) CON BATERÍA (MODELO INALÁMBRICO)
TEMPERATURA DE FUNCIONAMIENTO	-20 to 60 C -4 to 140 F
CONSUMO ACTUAL	25 mA (AVG)
DURACIÓN DE LA BATERÍA (WIFI)	30 DIAS
DURACIÓN DE LA BATERÍA (WIFI)	PANTALLA DE CUATRO CARACTERES CINCO INTERRUPTORES DE CONTROL MAGNÉTICOS
FUNCIÓN DE PRUEBA	ALARMA SIMULADA
COMUNICACIONES	MODBUS, WinMAC, IEEE 802.11b/g Wi-Fi