



EQUIPEMENT POUR LE TRAITEMENT DES EAUX

NOUVELLES TECHNOLOGIES DE MESURE ET DE DOSAGE POUR LA GESTION DES PRODUITS CHIMIQUES: DULCOLEVEL ET POMPES GAMMA/X DE PROMINENT

DESCRIPTION

Dans l'univers de la gestion des fluides industriels, ProMinent innove avec le capteur de niveau radar DULCOLEVEL, conçu pour améliorer le contrôle des réservoirs contenant des produits chimiques. Ce capteur se distingue par sa capacité à s'adapter tant aux réservoirs en PE de ProMinent d'une capacité allant jusqu'à 1500 litres, qu'à des conteneurs intermédiaires pour vrac (IBC) ou à tout autre type de réservoir pouvant atteindre 15 mètres de hauteur. Le DULCOLEVEL promet une mesure précise à ± 5 mm, garantissant ainsi une surveillance fiable et continue du niveau de liquide.



FONCTIONNEMENT ET CARACTÉRISTIQUES

Le DULCOLEVEL transmet les données de niveau par un signal analogique standardisé 4-20 mA ou par la technologie sans fil Bluetooth. Cette polyvalence permet d'intégrer facilement le capteur aux systèmes de contrôle automatisés ou de le relier à une pompe doseuse ProMinent ou encore à un appareil mobile personnel. Associé à l'application gratuite DULCONNEX BLUE, il est possible de configurer, enregistrer et partager les paramètres de la pompe, facilitant ainsi sa mise en service et son entretien. Outre sa fonction principale, le DULCOLEVEL contribue également à la sécurité en milieu de travail en offrant une interaction sans contact avec les substances dangereuses.

APPLICATIONS

Le capteur de niveau DULCOLEVEL, couplé aux pompes doseuses GAMMA/X dotées d'une interface Bluetooth, révolutionne la gestion des produits chimiques liquides. Ces pompes permettent un contrôle à distance du débit de dosage et une intervention sécurisée, même dans des environnements à risques chimiques. L'application associée à ces pompes offre une facilité de configuration et de maintenance, tout en fournissant des informations cruciales telles que la pression dans la ligne de



dosage. Cette technologie trouve son utilité dans divers domaines industriels, allant du traitement de l'eau aux processus de fabrication nécessitant un dosage précis et sécurisé des composants chimiques.

Le capteur DULCOLEVEL et les pompes GAMMA/X de ProMinent représentent un pas en avant dans l'automatisation et la sécurisation des processus industriels impliquant le maniement de produits chimiques.

ProMinent®

ProMinent France SAS

CS90039 - Eckbolsheim
8, rue des Frères Lumière
67038 STRASBOURG CEDEX 2

Tel.: 03 88 10 15 10

E-mail: contact-FR@prominent.com

<http://www.prominent.fr>