

Monicon Technology Ltd. ist seit 1988 mit qualitativ hochwertigen, modernen Gaswarndetektoren am Markt. Unterschiedliche Messprinzipien stehen je nach Gas und Messapplikation für die sichere Detektion zur Verfügung.

Dieses Datenblatt bietet einen Überblick über die von MBE AG vertriebenen Gaswarnsysteme. Gerne senden wir Ihnen detaillierte Datenblätter über die jeweils hier vorgestellten Produkte. Sie können uns aber auch im Internet unter [www.mbe.ch](http://www.mbe.ch) besuchen.

Der **T100** ist ein kompakter 4-20 mA Transmitter mit bewährten steckbaren elektrochemischen Sensoren zur Detektion einer Vielzahl von **toxischen Gasen**, Wasserstoff und Sauerstoff.

- **Zweidraht-Transmitter mit 4-20 mA Analogausgang**
- **Ein-Mann-Kalibrierung**
- **elektrochemischer Einstecksensor**
- **einsetzbar für eine Vielzahl von toxischen Gasen**
- **ATEX-Zulassung EEx ia IIC T4**



Die Gasdetektoren **CGS500** und **CGS500-IR** basieren auf dem thermokatalytischen oder infraroten NDIR Messprinzip und messen die Konzentration von **brennbaren Gasen und Dämpfen** im Bereich der unteren Explosionsgrenze.

- **Detektion von brennbaren Gasen und Lösemitteln**
- **korrosionsbeständiger Edelstahlsensor**
- **vergiftungsbeständiger thermokatalytischer Sensor**
- **beheizte, temperaturkompensierte, goldbedampfte NDIR-Messzelle**
- **ATEX-Zulassung EEx d IIC T6**



Der **S500** und **S500-IR** ist ein kompakter, intelligenter Gastransmitter für **brennbare Gase und Dämpfe** mit integrierten Diagnosefunktionen und Vor-Ort-Anzeige.

- **Ein-Mann-Kalibrierung**
- **4-20 mA Analogausgang und potentialfreie Relaiskontakte**
- **RS485 Schnittstelle**
- **einfache benutzerprogrammierbare Menüführung**
- **alphanumerische Digitalanzeige mit automatischer Fehlermeldung**



Der **IR80** ist ein hochwertiger NDIR (Non Dispersive Infra Red) Infrarot Gastransmitter zur sicheren Detektion von **CO<sub>2</sub>** im Bereich 0-5%.

- **Doppelstrahl Infrarot-Technologie**
- **4-20 mA Analogausgang und potentialfreie Relaiskontakte für Alarm 1 & 2**
- **RS485 Schnittstelle**
- **temperaturkompensiert, selbstüberwachend**
- **8-stellige alphanumerische LED Anzeige**
- **Schutzgrad IP65**
- **wartungsarm, lediglich jährliche Überprüfung erforderlich**



Bei der **Einkanal-Gaswarnzentrale** handelt es sich um ein kompaktes Steuergerät für die Wandmontage zum Anschluss für den T100, S500, S500-IR, IR80 und anderen 4-20 mA Transmittern oder dem CGS500 und CGS500-IR Gasdetektor.

- **mikroprozessorgesteuert mit alphanumerischer Digitalanzeige**
- **4-20 mA Analogausgang und 4 potentialfreie Relaiskontakte**
- **selbstüberwachende Fehlerdiagnostik, optionale Batteriepufferung**
- **einfache benutzerprogrammierbare Menüführung**



Die **Vierkanal-Gaswarnzentrale** ist ein kompaktes Steuergerät zur Wandmontage zum Anschluss von bis zu 4 beliebig kombinierbaren Sensoren wie T100, CGS500, S500, IR80 für kleine oder dezentrale Gaswarnsysteme.

- **mikroprozessorgesteuert und alphanumerische Digitalanzeige**
- **4 individuelle 4-20 mA Analogausgänge**
- **2 potentialfreie Relaiskontakte je Kanal und Fehler- und Sammelrelais**
- **RS485 Schnittstelle**
- **selbstüberwachende Fehlerdiagnostik und optionale Batteriepufferung**



Das **Mehrkanalgasmeßsystem** ist ein modulares Gaswarnsystem in 19" - Technik. Jeder Messkanal arbeitet völlig unabhängig für ein Höchstmaß an Verfügbarkeit.

- **bis zu 16 unabhängige Kanäle pro 19" Baugruppenträger**
- **jeder Kanal ist benutzerprogrammierbar and menügeführt**
- **4-20 mA Analogausgang und 2 potentialfreie Relaiskontakte je Kanal**
- **RS485 Schnitsstelle**
- **Open Collector Ausgänge je Kanal**



Das umfangreiche Zubehör umfasst:

- **Kalibrierbecher und Kalibrierampullen für toxische Gase**
- **Gasflaschen für brennbare Gase**
- **Kanalmontageplatte**
- **Durchflussadapter und Filteradapter**
- **Spritzschutz**
- **Fernkalibriervorrichtung**



Am neuen Sitz von Monicon wird nach modernsten Verfahren gefertigt. Die Produkte durchlaufen strenge Qualitätstests und sind nach international bekannten Audits zertifiziert. Jeder Sensor wird lange getestet und auf das jeweilige Zielgas kalibriert.

Forschung und Entwicklung bilden die Investitionsschwerpunkte. Dadurch finden neueste Technologien stets Anwendung in neuen, innovativen Produkten.



Monicon Produkte werden weltweit von führenden internationalen Firmen der chemischen-, petrochemischen-, pharmazeutischen- und Halbleiterindustrie eingesetzt und entsprechen strengen Sicherheitsstandards zum Schutz von Personal und Anlagen.

In Schweiz werden Monicon-Produkte über MBE AG vertrieben.

Ziel ist, als führend hinsichtlich Produktqualität, technischer Beratung und Unterstützung sowie Liefersupport anerkannt zu sein.

