

2704

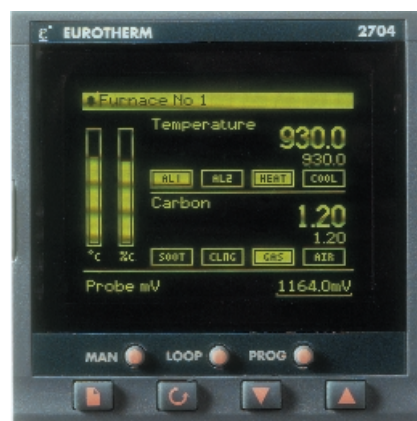
MODÈLE

Applications

- Régulation potentiel carbone et température
- Double calcul de potentiel carbone par sonde ou analyseur

Caractéristiques

- Régulateur de haute précision
- Afficheur simple et convivial
- Nettoyage automatique de la sonde
- Alarme d'encrassement
- Contrôle du vieillissement de la sonde
- Correction du CO de référence
- Compatible avec les sondes Zirconium AP1



Supplément : Procédés de traitement thermique sous atmosphère

L'utilisation du régulateur 2704 est idéale pour les applications de traitement thermique, et particulièrement intéressante pour les procédés de cémentation.

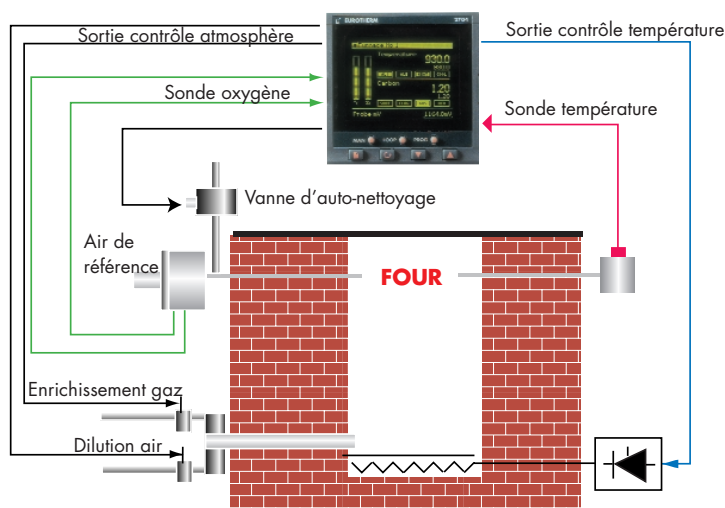
La profondeur d'enrichissement en carbone dépend de la durée et de la température du traitement. Un contrôle précis de cette température et du potentiel carbone sont donc nécessaires pour réaliser le profil d'enrichissement en carbone.

Un régulateur bi-boucle peut être utilisé pour contrôler à la fois la température du four et le potentiel carbone.

Une sonde zirconium génère un signal mV basé sur le rapport de concentration d'oxygène entre la zone d'air de référence de la sonde et la quantité d'oxygène présente à l'intérieur du four. La température est mesurée par un thermocouple placé à l'extrémité de la sonde. Ensemble, ces 2 signaux sont utilisés par un bloc fonction "Zirconium" pour calculer le pourcentage de carbone présent dans l'atmosphère du four.

Le régulateur 2704 est compatible avec la plupart des sondes Zirconium communément utilisées et en particulier avec la sonde EURO THERM AP1. Sa puissance de calcul lui permet aussi de déterminer le potentiel carbone à partir des données d'un analyseur et d'opter pour le calcul le plus approprié.

Le schéma ci-dessous illustre le câblage typique d'un four.



**EUROTHERM
AUTOMATION**

*Division
Contrôle industriel*

Contrôle de l'atmosphère du four

Dans la boucle d'atmosphère, le régulateur augmente le potentiel carbone par action sur une électro-vanne qui permet au gaz d'enrichissement (propane) d'entrer dans le four. Réciproquement, pour diminuer le potentiel carbone, on introduit de l'air ou un gaz d'appauvrissement dans le four.

Correction automatique de CO

Un analyseur de gaz peut être utilisé pour déterminer la concentration de CO dans le gaz et cette valeur est retransmise au régulateur 2704 pour servir au calcul du potentiel carbone. Cette caractéristique est essentielle quand le gaz de ville est utilisé car la concentration de CO peut varier de manière significative d'un jour à l'autre.

Contrôle avancé de la sonde

Une stratégie de calcul peut être développée pour exercer un contrôle avancé de la sonde. L'impédance de la sonde peut être contrôlée en continu et signalée en cas de variation significative par rapport à la valeur nominale. De plus, une stratégie de contrôle des fuites peut être exercée en bloquant l'air de référence et en contrôlant dans cette situation, la vitesse d'évolution de la mesure.

Nettoyage automatique de la sonde

Le régulateur dispose d'une stratégie de nettoyage et de restitution de mesure de la sonde qui peut être programmée pour être déclenchée entre 2 lots de traitement ou bien sur demande de l'opérateur. Un rapide souffle d'air comprimé peut être envoyé pour éliminer la suie ou toute autre particule de poussière qui a pu s'accumuler sur la sonde. Aussitôt le nettoyage achevé, le temps de restitution de la sonde est mesuré. Si ce temps est trop long, cela signifie que la sonde est vieillissante et qu'un remplacement ou une remise en état sont nécessaires.

Alarme d'encrassement

En plus des alarmes sur la température et le potentiel carbone de l'atmosphère, le régulateur 2704 peut déclencher une alarme quand les conditions d'atmosphère sont telles que le carbone se dépose en suie sur toutes les surfaces à l'intérieur du four ainsi que sur les pièces à traiter.

En évitant cet encrassement, le régulateur 2704 protège la vie du four, en maintenant la précision de la sonde zirconium et stoppe la formation d'une barrière de suie sur la pièce à traiter qui pourrait empêcher la diffusion du carbone.

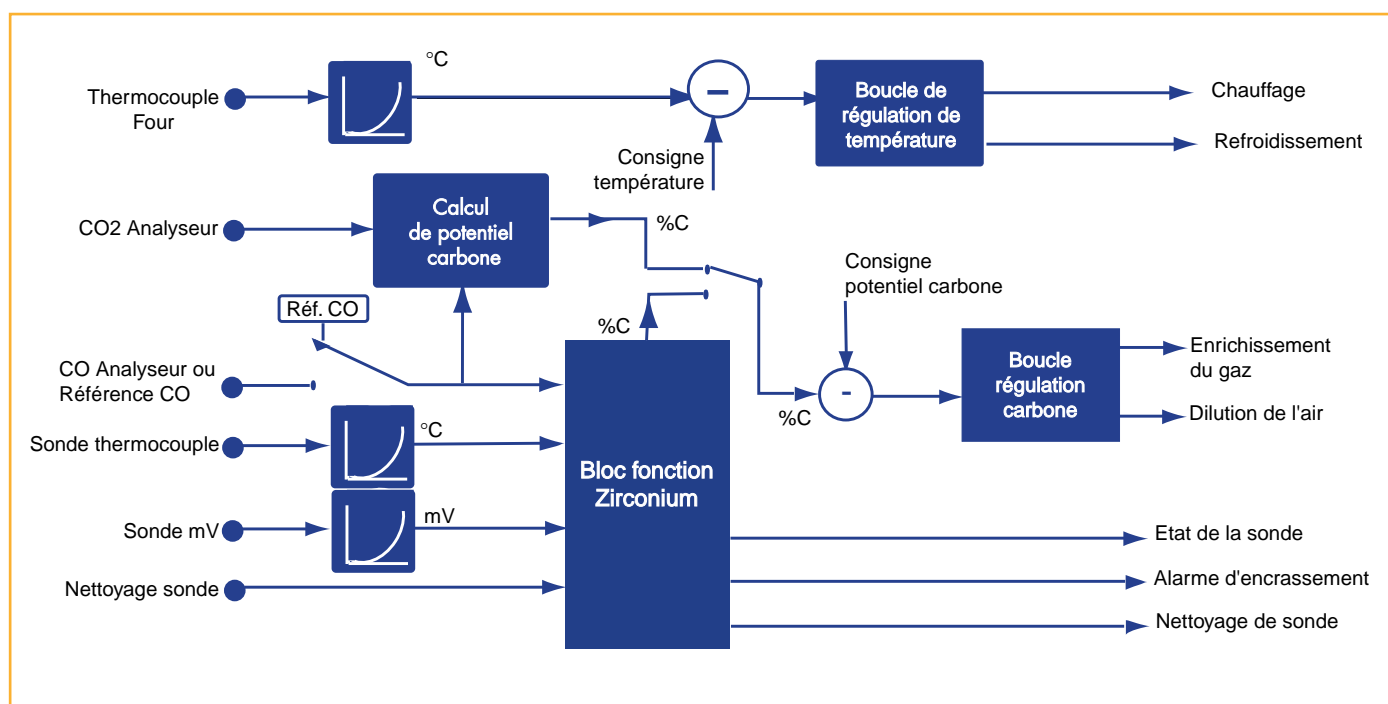


Schéma fonctionnel de la régulation d'un four

EUROTHERM AUTOMATION SERVICE RÉGIONAL

SIÈGE SOCIAL

6 chemin des Joncs
BP55
69574 Dardilly Cedex
Tél. : 04 78 66 45 00
Fax : 04 78 35 24 90
E/.mail : ea@automation.eurotherm.co.uk
Site Internet :
www.eurotherm.tm.fr

AGENCES

Aix en Provence
Tél. : 04 42 39 70 31
Colmar
Tél. : 03 89 23 52 20
Lille
Tél. : 03 20 96 96 39
Lyon
Tél. : 04 78 66 45 10
04 78 66 45 12

Nantes
Tél. : 02 40 30 31 33
Paris
Tél. : 01 69 18 50 60
Toulouse
Tél. : 05 34 60 69 40

BUREAUX

Bordeaux
Clermont-Ferrand
Dijon
Grenoble
Metz
Normandie
Orléans