

SBU ADVANCED



Smart Valve Monitoring via Bluetooth Schnittstelle.
Kontinuierliche Überprüfung der Hauptfunktionen von Armatur und Antrieb.

TECHNISCHE MERKMALE

Gehäuse:	Aluminium (pulverbeschichtet)
Anschlussart:	Zugfederanschluss 2,5mm ²
Schutzart:	IP 68 nach EN 60529
Temperaturbereich:	Standard -20°C bis +70°C
Einstellbereich:	0 bis 240°
Spannungsversorgung:	24VDC ±10%
Schrauben:	Edelstahl A4
Ausgangssignale:	Digitale Ausgänge 24 VDC
Anschlüsse Magnetventil:	24 VDC, max 5W
Stromaufnahme:	max. 200mA
Schnittstelle	Bluetooth
Optionale Ausführung:	ATEX 2D Für Schieber und Linearantriebe

ALLGEMEINE HINWEISE

- Direktaufbau gem. VDI/VDE 3845.
- Mikrocontroller integriert

WESENTLICHE VORTEILE

- Kontinuierliche Überprüfung des Fahrverhaltens der Armatur
- Diagnose und Aufzeichnung des Betriebes
- Erfassen und Melden von Störungen
- Überwachung der Umgebungstemperatur
- Bereitstellung der erfassten Daten über Bluetooth (BLE 4.0)
- App "EBRO Connect" für mobile Geräte
- Digitale Ein- und Ausgänge
- Berührungslose Endlagenerfassung (Hall – Sensor)



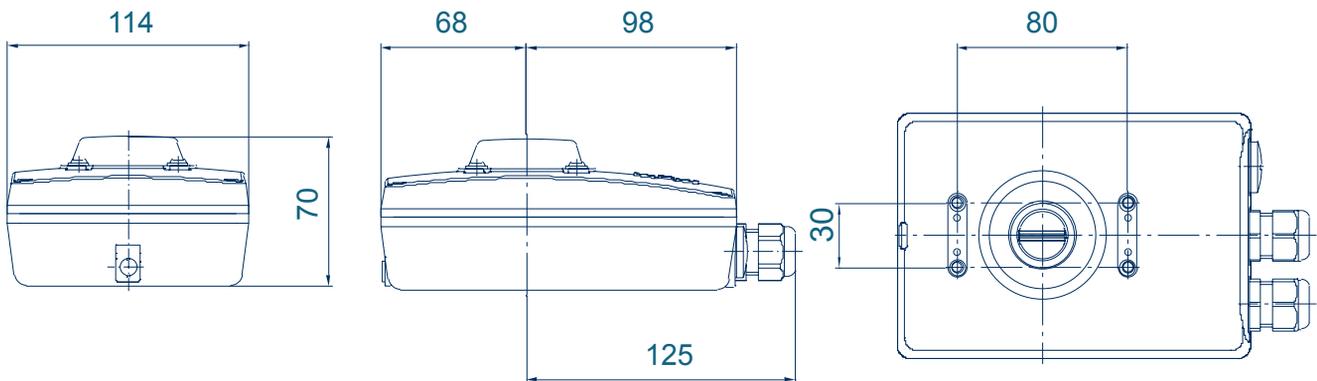
Weitere Informationen finden Sie auf unserer Homepage



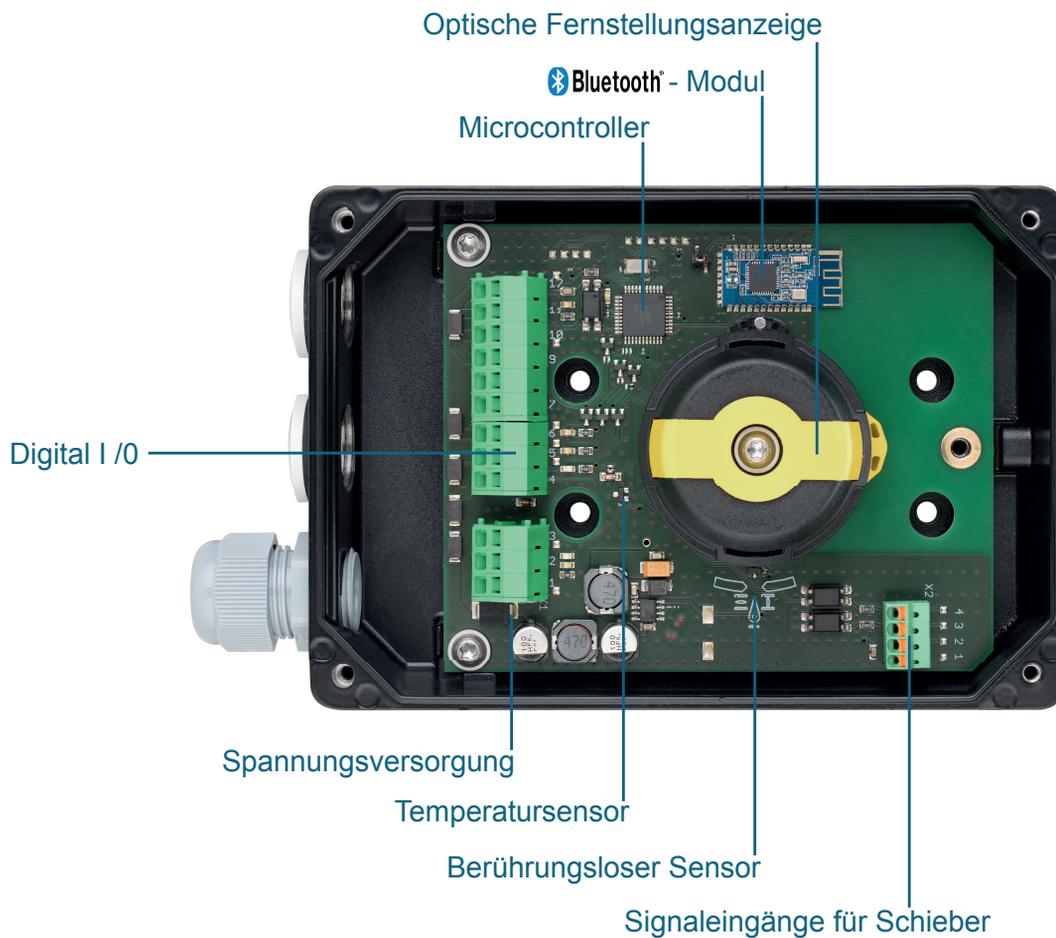
Ein Mikrocontroller überwacht die Armaturenstellung berührungslos mit Hilfe eines Hall-Sensors. Zusätzlich werden das Fahrverhalten und die Funktion von Armatur, Antrieb und Magnetventil kontinuierlich überprüft.

SBU ADVANCED

HAUPTABMESSUNGEN



Alleangaben in mm



Technische Änderungen vorbehalten