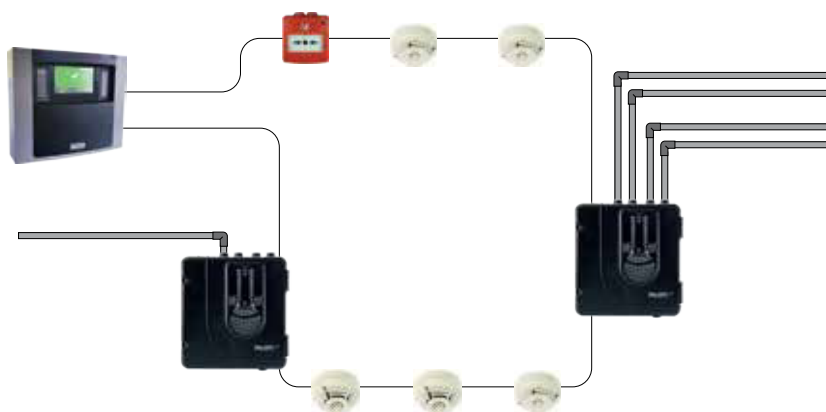




Los sistemas de detección por aspiración se basan en el análisis del aire aspirado de la zona protegida mediante una red de tuberías. Estos sistemas son ideales para la protección de lugares donde los detectores puntuales son de difícil instalación, acceso o mantenimiento, como en interiores de máquinas, cuadros eléctricos, suelos técnicos, almacenes paletizados, cámaras frigoríficas, atrios y también en instalaciones en las que, debido a su complejidad o valor histórico, no permiten la instalación de detectores puntuales.

Los sistemas de aspiración incorporan sensores láser de alta sensibilidad y un potente software de control que permite ajustar, desde la central y/o desde el propio equipo los valores de sensibilidad, por lo que son idóneos para la detección de humo en áreas donde se requiere una sensibilidad muy alta (salas limpias, centros de procesos de datos o salas de conmutación), en las que los sistemas de ventilación, ante un incendio, producen dilución del humo. En este tipo de instalaciones, los sensores convencionales de tecnología iónica u óptica no tienen una respuesta adecuada ya que ofrecen un nivel de detección muy por debajo de lo necesario. Existen soluciones técnicas que permiten adecuar el sistema de aspiración a cualquier tipo de ambiente: cámaras frigoríficas, ambientes húmedos y con partículas de polvo o suciedad en suspensión, etc. Conforme a la norma EN 54/20.



### Sistema de aspiración de 1 canal / 1 detector para centrales AM-8200

FL2011EI-HS



#### Características y funciones

- Tecnología de detector LED IR de alta sensibilidad
- Aprobado para clases A, B y C
- Hasta 18 orificios en clase C, 6 en clase B y 3 en clase A por canal
- Medición de flujo por ultrasonidos
- Diseño único de lectura de flujo el péndulo permite verificar la funcionalidad de la red de tuberías
- Supervisión y transmisión de fallo de flujo en central AM8200
- Registro de 2240 eventos
- Interface USB

#### Aprobación: VdS

Sistema FAAST-LT-200 de detección de humo por aspiración. El equipo incluye 1 detector LED IR de alta sensibilidad, un sensor de flujo por ultrasonido y electrónica protegida. FAAST-LT-200 incluye niveles de alarma y prealarma que se pueden configurar entre 9 niveles de sensibilidad. Una barra gráfica en forma de péndulo con 9 niveles de flujo de aire verifica que el aire fluye según los requisitos de la EN54/20. La información se puede leer de forma sencilla y rápida en el interfaz de usuario o mediante conexión USB utilizando el programa PipeIQ LT.

#### Características técnicas

Tensión de funcionamiento	18.5 ... 31.5 Vcc
Corriente en reposo @ 24 Vcc	aprox. 170 mA
Corriente máxima @ 24 Vcc	aprox. 360 mA
Temperatura de funcionamiento	-10 °C ... 55 °C
Humedad relativa	10 ... 93 % (no condensada)
Índice de protección	IP 65
Carcasa	Plástico (ABS)
Color	negro
Peso	aprox. 6.5 kg (sensores incluidos)
Dimensiones	A: 356 mm H: 403 mm F: 135 mm
Certificado	0832-CPR-F1053