

Warum ist der Einsatz eines Ammoniakmonitors angebracht?

- ▶ Er überwacht den Betrieb und die Leistung bei der Zugabe von Ammoniak zum Reinwasser (zu viel Ammoniak kann zur Bildung von Nitrit im Verteilungssystem führen).
- ▶ Wegen der Gefahr einer Nitritbildung wird ein Ammoniaküberschuss daher im allgemeinen vermieden.
- ▶ Indem man für eine geringe Menge an freiem wirksamem Restchlor im Verteilungssystem sorgt, verhindert man, dass aus dem Ammoniak Nitrit entsteht (wird jedoch die Menge an freiem wirksamem Restchlor nicht sorgfältig geregelt, kann es zu Geschmacksbeeinträchtigungen und Geruchsproblemen kommen).
- ▶ Um die gesetzlichen Bestimmungen zu erfüllen, sind effizientes Mischen und korrekte Dosierung von wesentlicher Bedeutung.
- ▶ Ein Ammoniak-Monitor überwacht online fortlaufend die Anlagenleistung (und übernimmt gegebenenfalls die Regelung), wodurch die Einhaltung der aktuellen gesetzlichen Grenzwerte gewährleistet ist.

Gründe für Geräte von ABB Instrumentation?

- ▶ Bewährte Zuverlässigkeit bei geringem Wartungsaufwand.
- ▶ Dauerhaft niedrige Reagenzien-/Betriebskosten.
- ▶ Ein manuelles Eingreifen beschränkt sich lediglich auf das monatliche Auffüllen der Reagenzien und eine jährliche Wartung, garantiert durch Verwendung spezieller Pumpenschläuche mit langer Lebensdauer.
- ▶ Der mit dem Monitor mitgelieferte Ersatzteilsatz enthält sämtliche Ersatz- und Peripherieteile, die für einen zweijährigen Betrieb notwendig sind – keine versteckten Extras.
- ▶ Bewährte Zuverlässigkeit – mehr als 100 Jahre Erfahrung in der Prozessinstrumentation.
- ▶ Umfassender Service bei Installation, Inbetriebnahme und Routinewartung.

Welche Produkte von ABB sind geeignet?

- ▶ **Ammoniakmonitor, Modell 8232**
 - Es können zwei Alarme für zu hohe bzw. zu niedrige Konzentration erzeugt und an die Steuerwarte übermittelt werden.
 - Die Diagnosedaten werden vor Ort angezeigt und stehen als Hauptalarm für eine Übertragung zur Steuerwarte zur Verfügung.
 - Der Analogausgang (ein Ausgang standardmäßig, ein zweiter optional) kann für einen größeren Gesamtbereich des Monitors erweitert innerhalb des Meßbereichs des Monitors gespreizt und an einen internen Schreiber oder ein Datenerfassungssystem ausgegeben werden.
 - Optional mit serieller Kommunikationsschnittstelle zum Computer.

Zugehörige Produkte von ABB, die in einer Trinkwasseraufbereitungsanlage eingesetzt werden können

▶ Analytische Anwendungen

- pH-Messumformer (Typ 4630) im Wasserzulauf, in der Flockungsanlage, bei der Kalkzugabe und beim Reinwasser.
- Gelöstsauerstoffmonitoren (Typ 4640, mit Messsystem vom Typ 9408) für die Speicherbecken.
- Ammoniakmonitoren (Typ 8232) im Wasserzulauf'.
- Phosphatmonitoren (Typ 8242) im Wasserzulauf und im Reinwasser (bei Zugabe von Phosphorsäure).
- Nitratmonitoren '(Typ 8236) im' Zulauf und bei der Regelung der Denitrierung.
- Trübungsmonitoren (Typ 4670) im Wasserzulauf, in den Klärbecken, den Filtern und im Reinwasser.

Installation

- ▶ In dieser Anwendung hat die Probe Umgebungstemperatur, eine Vorbereitung ist daher nicht erforderlich.
- ▶ Die Probe wird gewöhnlich aus dem behandelten Wasser mit einem Druck von typischerweise 5 Bar entnommen.
- ▶ Um die richtige Probendurchflussrate für den Monitor (5 – 1250ml/min) zu erhalten, ist eventuell der Einbau von Druckminder-, Absperr- und Ausgleichsventilen erforderlich.

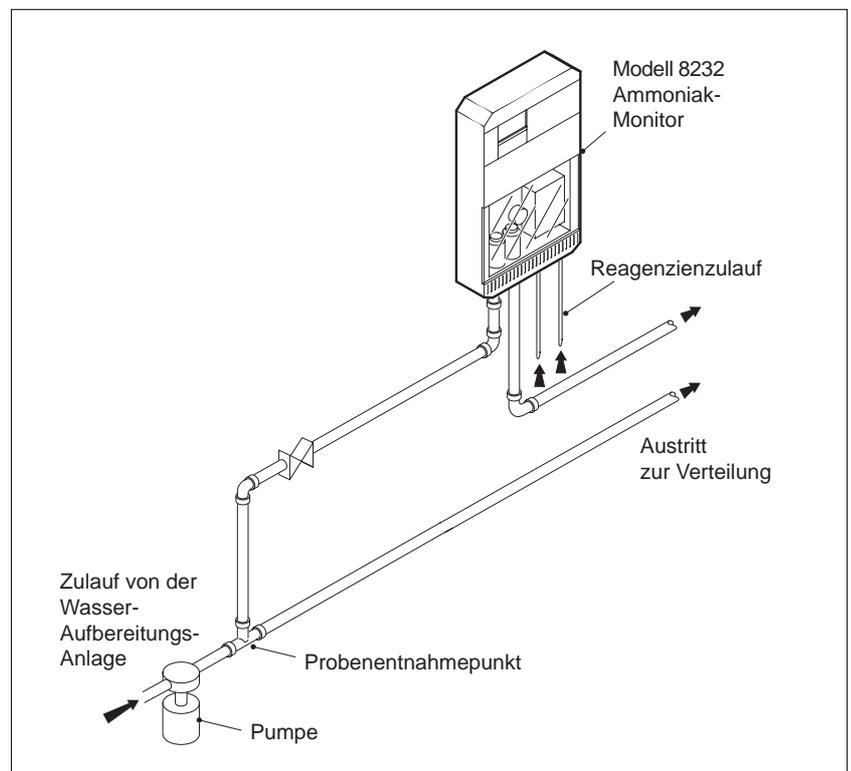




ABB Kent-Taylor GmbH
Rudolf-Diesel Straße 18
D 40670 Meerbusch
Deutschland
Tel: +49 215 9 52060
Fax: +49 215 9 1503

ABB Kent Europe Ltd.
Zweigniederlassung Wien
Jacquingasse 39
A-1030 Wien
Österreich
Tel: +43 1 798 3153
Fax: +43 1 799 1753

ABB Normelec AG
Instrumentierung
Badenerstrasse 790
CH 8048 Zurich
Schweiz
Tel: +41 1 435 6666
Fax: +41 1 435 6607

Die ständige Weiterentwicklung unserer Produkte ist die Grundlage unserer Firmenpolitik. Technische Änderungen sind vorbehalten.

© ABB 1998 Gedruckt in der Europäischen Union (X.98)