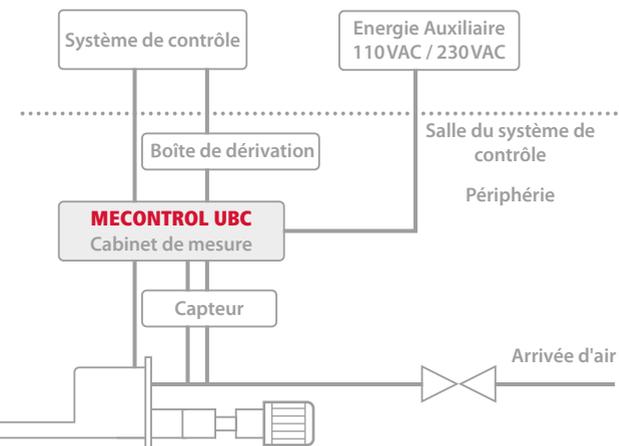




## MECONTROL UBC

Le système **MECONTROL UBC** mesure en continu la teneur en carbone non consommé contenu dans les cendres volantes. Cette valeur constitue le paramètre principal de régulation de la qualité de combustion. Ce système breveté fonctionne in-situ, sans échantillonnage compliqué, tout en étant très robuste et nécessitant peu de maintenance.

- ❑ Sans échantillonnage ni extraction
- ❑ Sans transport pneumatique
- ❑ Conception mécanique simple
- ❑ Sans séparation granulométrique résultant de l'échantillonnage
- ❑ Faibles coûts d'exploitation
- ❑ Disponible en version haute précision 0,2 %

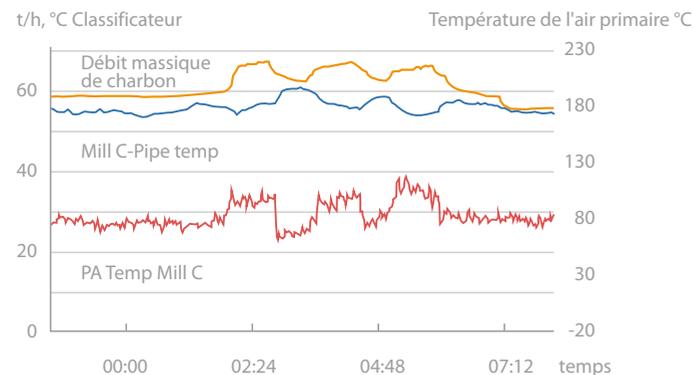


## McON Temp

Les capteurs de mesure **McON Temp** sont à la pointe de la technologie. Des temps de réponse ultra rapides garantissent un traçage rapide des variations de température de process en sortie de broyeur, permettant ainsi une meilleure régulation de la dynamique du broyeur allié à une haute résistance à l'usure.

- ❑ Tube de protection faible usure ultra fin
- ❑ Ultra rapide – T90 < 10 s
- ❑ Sans puits thermométrique
- ❑ Traçage rapide des changements et variations de température
- ❑ Différentes longueurs et différents inserts de mesure disponibles

**Air primaire, température du séparateur  
MECONTROL Coal pour le débit massique de charbon**



### Réduction des émissions de NOx

Obtenir un flux massique équilibré de charbon pulvérisé alimentant les chaudières est crucial pour les émissions de NOx basse température.

### Augmentation du rendement de la chaudière

Permet la régulation sans dérive du flux vers chaque chaudière ou chaque caisson d'air, même en cas de flux très bas. Réduction de l'air d'admission sans augmenter le CO ou le carbone non consommé.

### Augmentation de la disponibilité de la chaudière

Réduction du ralentissement de la chaudière, des encrassements ainsi que prévention des pertes de vapeur.

### Optimisation de la qualité des cendres volantes

Amélioration de la séparation des cendres. Régulation du temps de séparation des cendres pour réduire au maximum les cendres rejetées par l'extracteur de cendres.

### Augmentation de la capacité de variation de la charge

Consultez-nous pour plus d'informations !

### Contactez-nous :

PROMECON  
process measurement control GmbH  
Steinfeldstraße 5 • D-39179 Barleben • Allemagne

Tél. +49 (0)39203-512-0 • Fax +49 (0)39203-512-202  
info@promecon.com • www.promecon.com



### Mentions légales :

Éditeur: PROMECON process measurement control GmbH  
Steinfeldstraße 5 • D-39179 Barleben • Allemagne

Conception/graphisme/maquette : toolboxx-media, Magdeburg • Allemagne  
Crédits photos : PROMECON, toolboxx-media

**PROMECON**  
we focus on your process



**Solutions pour  
leschaudières  
à charbon et  
à biomasse**



**Vous pouvez maîtriser ce que vous  
pouvez mesurer correctement**

www.promecon.com

**CENTRALES  
THERMIQUES**

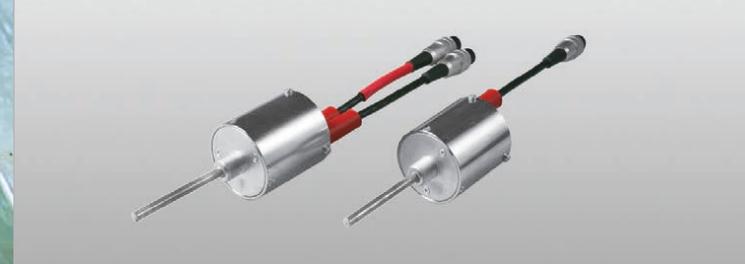


**„ Nous utilisons le système de mesure du débit de charbon ainsi que les registres de régulation de la densité conçus par PROMECON afin d'améliorer la combustion. Un nouveau filtre de Kalman sera également mis en œuvre pour accroître la capacité de variation de la charge.“**

Luis Andrade, Colbun, Santa Maria, Chili

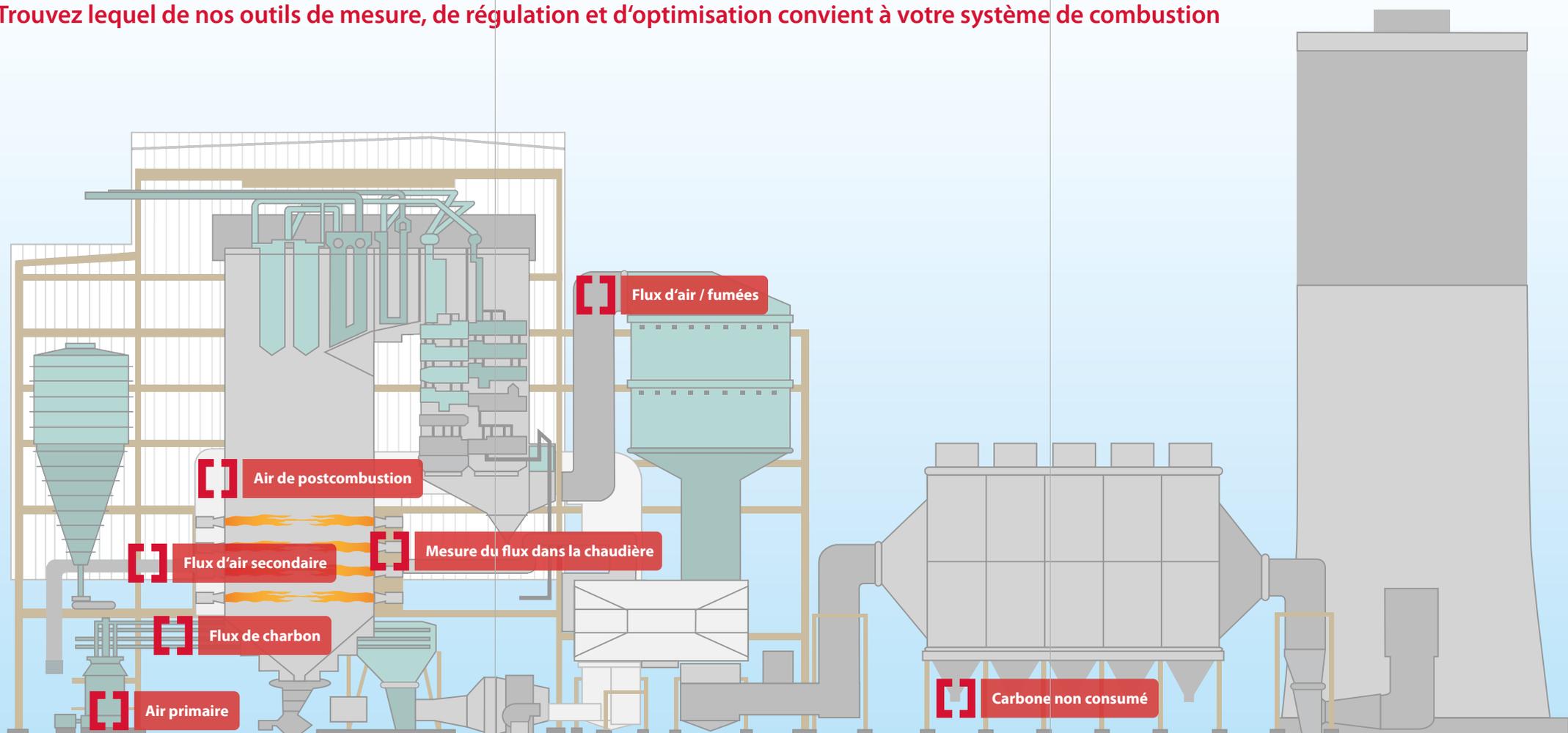
**54 pays, 292 sites et des milliers de capteurs PROMECON répartis dans le monde entier – C'est nous!**





## Technologie de pointe pour résoudre vos problèmes de combustion

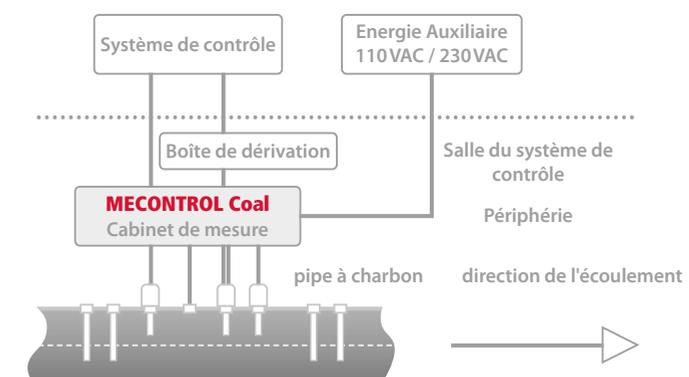
Trouvez lequel de nos outils de mesure, de régulation et d'optimisation convient à votre système de combustion



## MECONTROL Coal

Le système **MECONTROL Coal** met en œuvre deux technologies de mesure du débit massique. La mesure de la vitesse met en œuvre le temps de vol de modèles de signaux uniques créés par les particules contenues dans les gaz. La mesure de la densité est basée sur la résonance micro-ondes basse fréquence adaptée aux tailles de conduit standard pendant le process de combustion du charbon & de la biomasse.

- ❑ Mesure absolue
- ❑ Sans dérive – sans calibrage
- ❑ Sans maintenance – sans purge
- ❑ Équilibrage du flux de combustible alimentant les chaudières
- ❑ Détection des variations d'alimentation en combustible
- ❑ Détection des dépôts de combustible
- ❑ Surveillance de la vitesse minimale



## McON Air

**McON Air** est une solution monocal qui fonctionne selon un principe de corrélation breveté. Le système mesure le temps de vol de modèles de signaux uniques créés par les particules contenues dans les gaz. Étant basé sur le temps, le principe de ce système est exact et sans dérive sur toute sa durée de vie.

- ❑ Mesure fiable des gaz chargés en poussières
- ❑ Plage de température allant jusqu'à 1 000 °C / 1 800 °F
- ❑ Sans dérive – sans calibrage ni purge
- ❑ Sans maintenance
- ❑ Disponible en version SIL 2
- ❑ Rapport de ralenti allant jusqu'à 25
- ❑ Sans facteur K – mesure directe du temps de vol
- ❑ Montage par piquage pour assurer la pleine disponibilité de la centrale

