



一体式 超声波物位计

概述

LB520A 二线制回路供电超声波变送器，测量储罐和简单过程容器中液体的液位、体积，同时也可用于明渠测量。

产品特点

- 连续液位测量，测量范围可达 12 m
- 易于安装，启动简单
- 通过红外线本安手持编程器，或 HART® 手操器编程
- 独一无二的高精度
- 使用 HART 或 PROFIBUS PA 进行通讯
- ETFE 或 PVDF 传感器抗化学腐蚀能力强
- 带专利的声智能回波处理技术
- 极高的信 / 噪比
- 对于固定干扰目标自动虚假回波抑制
- 液位到体积或液位到流量的转换

应用

是供水和水处理行业和化工储罐液位测量的最佳解决方案。

LB520 量程为 6m 或 12m。使用自动虚假回波抑制技术可避免固定物体的影响，提高信 / 噪比，使精度到达量程的 0.15% 或 6mm，可提供很高的可靠性。

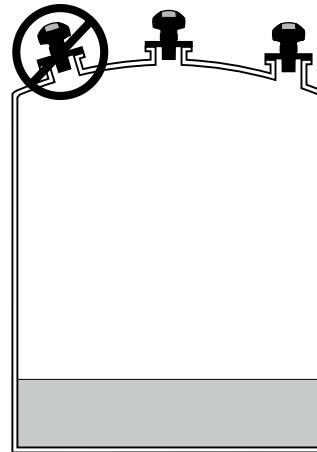
LB520 内置了经过无数现场实践证明的声智能® 回波处理技术，结合了新的回波处理特性和最新的微处理器和通讯技术。提供两种通讯选件：HART 或 PROFIBUS PA (3.0 型，B 级)

LB520 的传感器为 ETFE 或 PVDF 材质，可抗化学腐蚀。另外，对于材料和过程温度变化的应用，LB520 还集成一个内置传感器，以补偿温度变化。

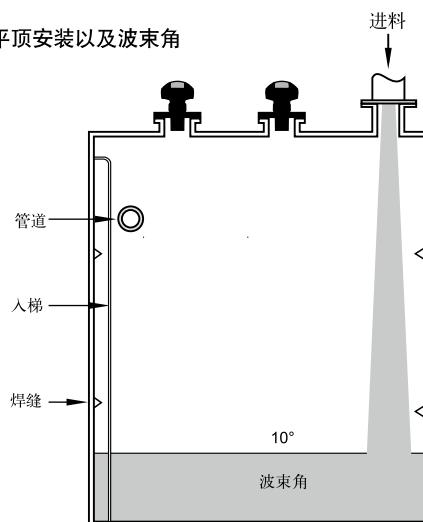
- 主要应用：化学储罐，滤池，液体储罐

安装图

弧形顶安装



平顶安装以及波束角

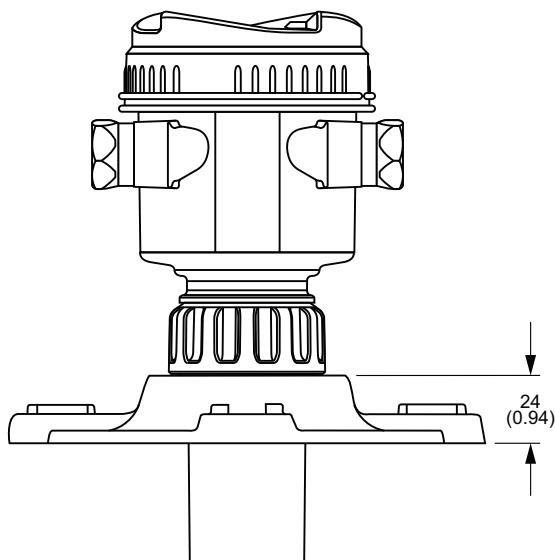


技术规格

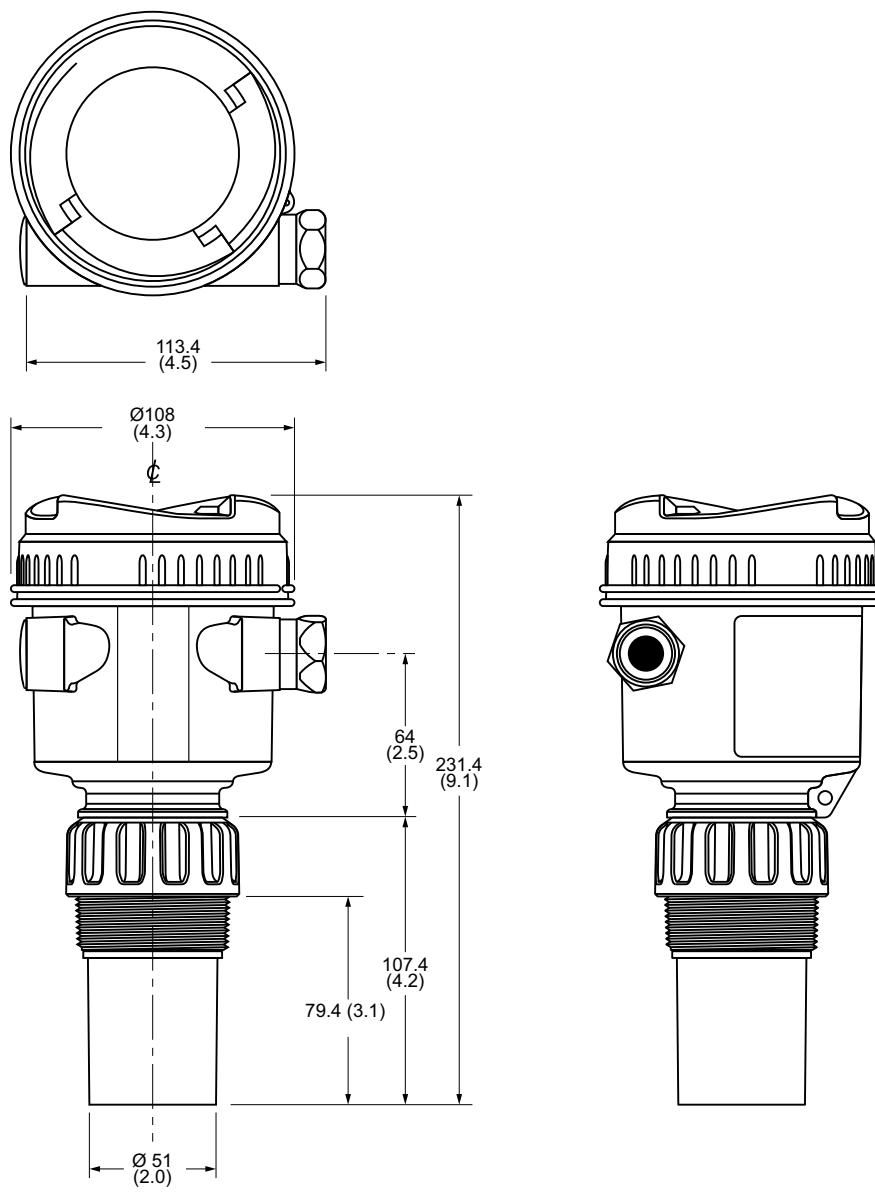
操作模式					
测量原理	超声波液位测量				
典型应用	测量储罐和简单过程容器的液位				
输入					
测量范围					
• 6 m 型	0.25 ~ 6m				
• 12 m 型	0.25 ~ 12m				
频率	54 KHz				
输出					
mA/HART					
• 范围	4 ~ 20 mA				
• 精度	± 0.02 mA				
PROFIBUS PA	profile 3. class B.				
性能					
分辨率	≤ 3 mm				
精度	量程的 ±0.15% 或 6mm, 取其较大值				
重复性	≤ 3 mm				
盲区	0.25 m				
刷新时间	≤ 5s				
• 4/20 mA/HART 型	≤ 5s, 4mA				
• PROFIBUS 型	≤ 4s, 15 mA 电流回路				
温度补偿	内置				
波束角	10°				
额定工作条件					
环境条件					
• 地点	室内 / 室外				
• 环境温度	-40 ~ 80 °C				
• 相对湿度 / 人口保护	适于室外				
• 安装等级	I				
• 污染等级	4				
介质条件					
• 法兰或螺纹处温度	-40 ~ 85 °C				
• 压力 (容器)	0.5 bar				
设计					
外壳材质	PBT (聚对苯二甲酸丁二醇酯)				
防护等级	Type 4X/NEMA 4X, Type 6/NEMA 6/IP67/IP68 外壳				
重量	2.1 kg				
电缆人口	2 x M20 x 1.5 电线接头或 2 x 1/2" NPT 螺纹				
传感器材质	ETFE 或 PVDF				
过程连接					
螺纹连接	2" NPT, 2" BSPT, 2" G				
法兰连接	3" 通用法兰				
其它连接	用户提供的安装套件				
显示和控制					
接口	本地: LCD 带棒状图 远程: 通过 HART 或 Profibus PA				
组态	使用 HART 手操器				
存储器	EEPROM 可在断电时保持信息, 无需备用电池				
电源					
4 ~ 20 mA/HART	额定 24 V DC, 最大 550 Ω 负载; 最大 30 V DC 4 ~ 20 mA				
PROFIBUS PA	12, 13, 15 或 20 mA 取决于组态 (一般用途或本安型) 符合标准 IEC 61158-2				
认证					
通用型	CE				

选件

可选法兰适配器

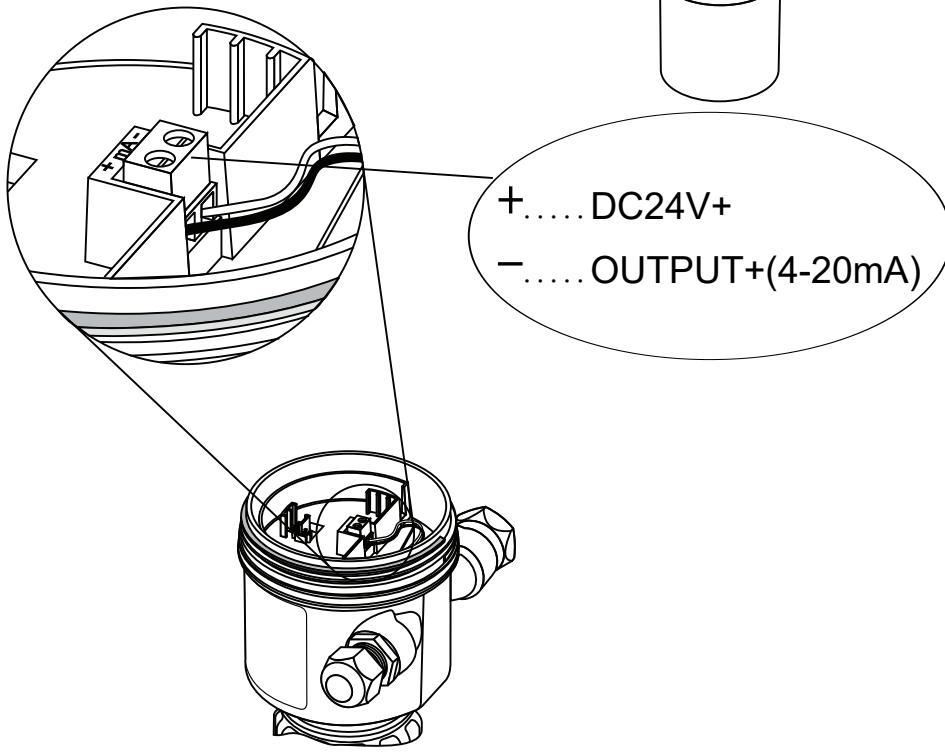


尺寸图 .mm



接线图

1. 逆时针方向用手转动盖子，将其从设备上取下。
2. 从电缆末端开始将电缆护套剥去约 70 mm (2.75")，
3. 然后使电线穿过压盖。



3. 将电线连接到端子，如图所示：端子的极性标记在接线盒上。
4. 拧紧压盖，确保密封良好。
5. 将可选显示器的电缆阴端插到四针插头上。查看演示 安装新的显示屏
6. 将可选显示器设置到机箱中。显示屏上的按钮应位于接线端。
将显示屏顺时针旋转四分之一圈，以确保显示屏在机柜中。
7. 替换设备盖。螺旋至机柜，顺时针旋转。手动紧固直至到达机械停止位。