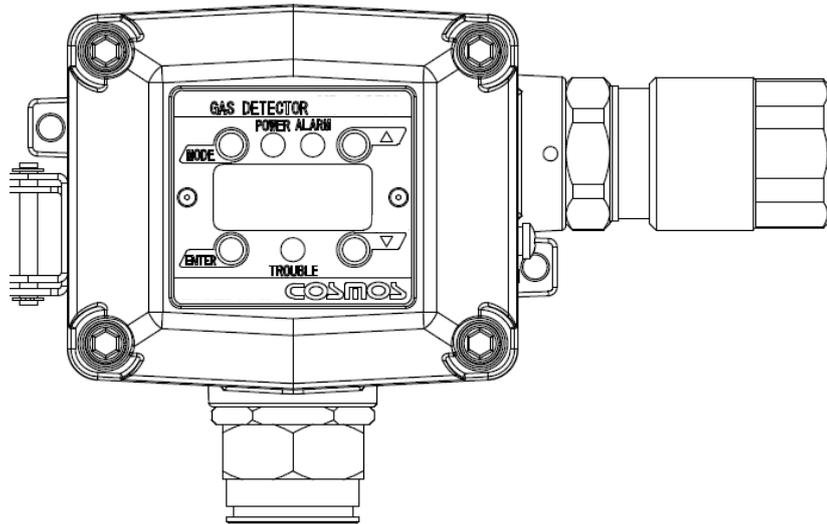


ガス検知警報装置用 拡散式ガス検知部

KD-120H型 (有線HART通信型)

取扱説明書



- ・この取扱説明書は、必要なときにすぐに取り出して読めるよう、できる限り身近に大切に保管してください。
- ・この取扱説明書をよく読んで理解してから正しくご使用ください。
- ・この取扱説明書は標準仕様が記載されています。お客様個別の仕様がある場合は別途、納入仕様書をご覧ください。



新コスモス電機株式会社

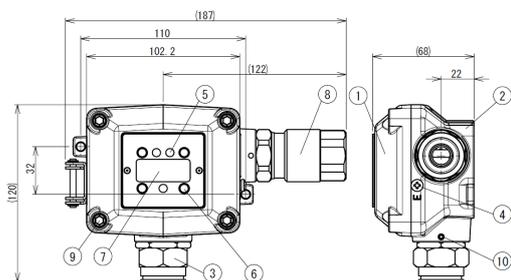
取扱説明書管理番号

GAD-136-01

2023年6月作成

・各部の名称とはたらき

⇒P5～P7



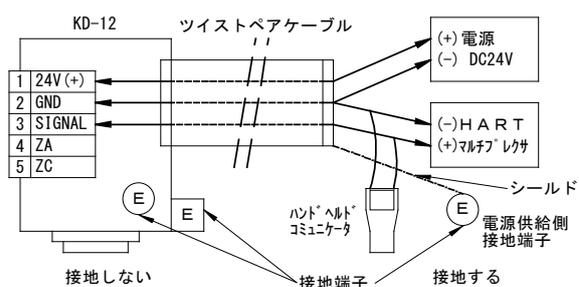
・センサユニットの交換方法

⇒P31～P32



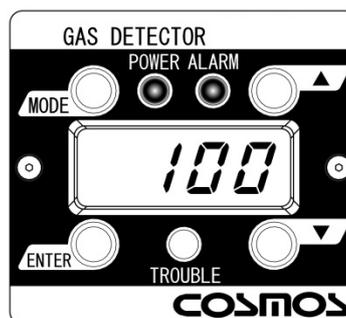
・配線方法

⇒P13～P17



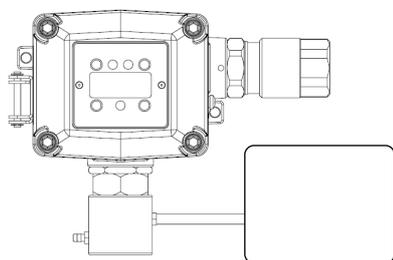
・各モードでの表示と動作

⇒P19



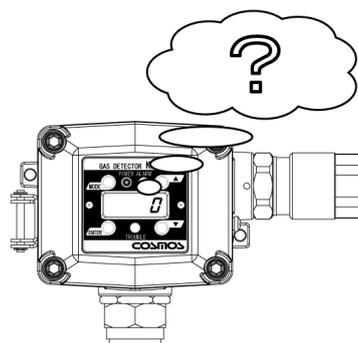
・保守点検と操作方法

⇒P25～P33



・故障とお考えになる前に

⇒P34～P35



目次

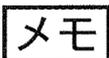
1. はじめに.....	1
2. 正しくお使いいただくために.....	2
3. 包装内容物.....	4
4. 外形寸法と各部の名称.....	5
4-1. 本体各部の名称.....	5
4-2. 操作表示部の名称.....	6
4-3. 端子台接続部の名称.....	7
5. 取り付け.....	8
5-1. 取り付け方法.....	8
5-2. 取り付け位置の例.....	11
5-3. オプション品の取り付け.....	12
6. 配線方法.....	13
6-1. 配線工事について.....	13
6-2. 配線および接続.....	14
7. 使用方法.....	17
7-1. ご使用になる前に.....	17
7-2. 酸素欠乏が発生した場合.....	17
8. 起動時(初期遅延)の表示について.....	18
9. 各モードでの表示と動作.....	19
10. HART通信.....	20
10-1. HART通信の概要.....	20
10-2. HART通信のコマンド.....	20
10-3. HART通信方法.....	22
11. トラブル警報.....	23
12. 保守点検と操作方法.....	25
12-1. 日常点検と定期点検.....	25
12-2. 校正方法.....	26
12-3. センサユニットの交換方法.....	31
12-4. フィルタ交換方法.....	33
13. 故障とお考えになる前に.....	34
14. 仕様.....	36
14-1. 製品仕様.....	36
14-2. 防爆関連仕様.....	37
15. 保証について.....	38
16. センサの期待寿命について.....	38
17. 耐用年数.....	38
18. 検知原理.....	39
19. 用語の説明.....	39

1. はじめに

- ・このたびは拡散式ガス検知部KD-120H(有線HART通信)型をお買い上げいただき誠にありがとうございます。
- ・本器を正しく使用していただくために、必ずご使用前にこの取扱説明書をお読みいただき、事故防止と安全運転にお役立てください。
- ・本器は半導体工場等での作業雰囲気等において、酸素欠乏を早期に検知し、その酸素濃度値を本体に表示するとともにアナログ信号として外部に出力します。
またあらかじめ設定された警報濃度に達すると、本体の ALARM ランプ(赤)が点滅し、外部接点出力を作動させ、酸素欠乏事故を未然に防止することを目的とする機器です。
- ・ガス検知警報装置の信頼性を維持するためには、整備や点検が極めて重要です。
この取扱説明書に記載された保守点検を行ってください。

シンボルマークの説明

本器を安全に使用していただくために次のようなシンボルマークを使用しています。

 危険	回避しないと、死亡または重傷を招く切迫した危険な状況の発生が予見される内容を示しています。
 警告	回避しないと、死亡または重傷を招く可能性がある危険な状況が生じることが予見される内容を示しています。
 注意	回避しないと、軽傷を負うかまたは物的障害が発生する危険な状況が生じることが予見される内容を示しています。
 メモ	取り扱い上のアドバイスを意味します。

2. 正しくお使いいただくために

- ・正しくお使いいただくために、この取扱説明書をよくお読みの上ご使用ください。
- ・本器をご使用になる場合は、該当するすべての法律、規定に基づいて行ってください。
- ・防爆工事の場合は、『工場電気設備防爆指針』、『ユーザーのための工場防爆電気設備ガイド』に基づいて施工してください。

危険

- 警報があった場合は、貴社で規定されている酸素欠乏時の処置を行ってください。
- 実ガスによる動作チェックは、「可燃性ガス」、「無酸素空気」等を使用するため大変危険です。このため、十分な経験と専門技術を習得された方、または弊社による点検確認を行ってください。

警告

- 感電防止のため、必ず接地を行ってください。
- 通電中は絶対に配線工事を行わないでください。必ず電源が切れていることを確認してから作業を行ってください。感電や機器が破損するおそれがあります。
- 配線工事および取り付け工事等、本器に関わる工事全般においては有資格者の方が『電気設備技術基準』に基づいて施工してください。
- 防爆工事の場合は、『工場電気設備防爆指針』、『ユーザーのための工場防爆電気設備ガイド』に基づいて施工してください。
- 本器の分解、改造、構造および電気回路の変更等をしないでください。耐圧防爆構造を損なうおそれがあります。

防爆上の注意事項

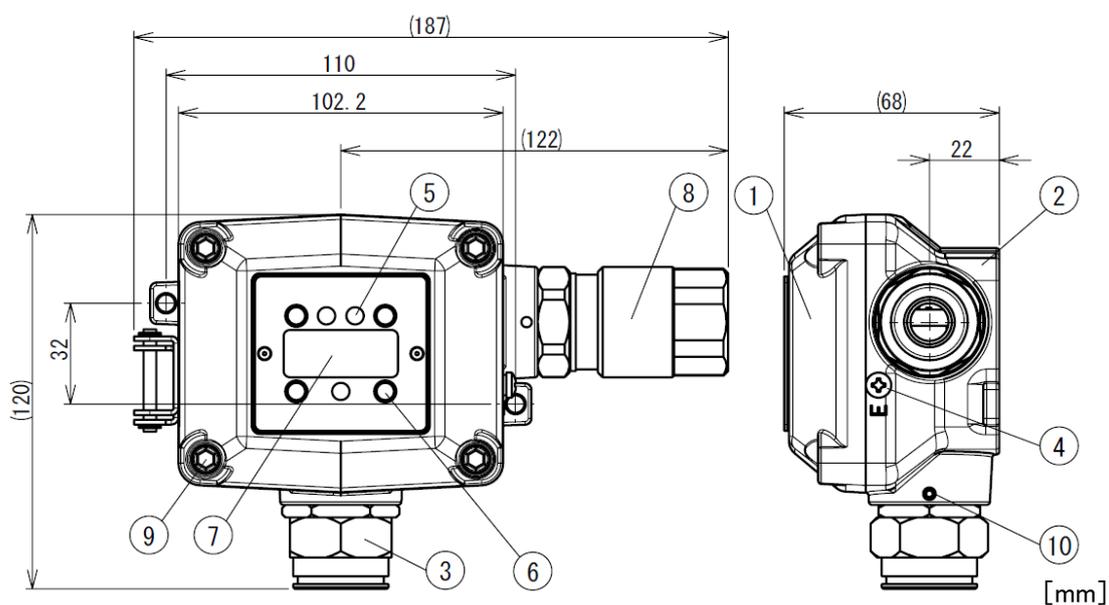
- 防爆上の周囲温度は -10°C ～ $+50^{\circ}\text{C}$ です。必ず、周囲温度を守ってください。
- 本体接合面から周囲40mm以内に物を置かないでください。
- 接合面は防爆を確保する重要な部分です。接合面を傷つけたり、衝撃を与えないよう作業時は十分に注意してください。
- 保守点検時に、容器や接合面に損傷や変形が確認された場合は、使用を中止し、弊社へご連絡ください。
- 耐圧防爆接合部の諸寸法についての情報は、弊社へご連絡ください。
- 本器の外側にある接地または等電位結合用の接続端子部は、 4mm^2 以上の断面積の導線で接続してください(配線方法参照)。
- キズ・クラック・変形等が見られた場合、ただちに使用を中止し、弊社までご連絡ください。
- 本体ケースフタを固定する締付けねじは、ねじ等級6H/6gで降伏応力450MPa以上のねじを使用しております。交換・紛失の際は、弊社までご連絡ください。

注意

- 高濃度のSO₂、Cl₂等のガスにより、センサの寿命が短くなったり、誤差が大きくなるおそれがあります。
- 測定環境の気圧が標準気圧と異なる場合（例えば、標高の高い場所等）での測定では、圧力依存を受けるため正確な指示値を示しません。
- 屋外に設置する場合は、必ず保護カバー（オプション品）を取り付けてください。
- 安全のため、仕様の範囲内にてご使用ください。
- 定められた法律、規則等に準拠してご使用ください。
- JIS T 8201:2010に適合するためには、本器に接続される上位機器を自己保持の設定にしてご使用ください。
- 本器の近く（30cm以内）では、高出力のトランシーバー、無線機、携帯電話等電波の発生する機器は使用しないでください。

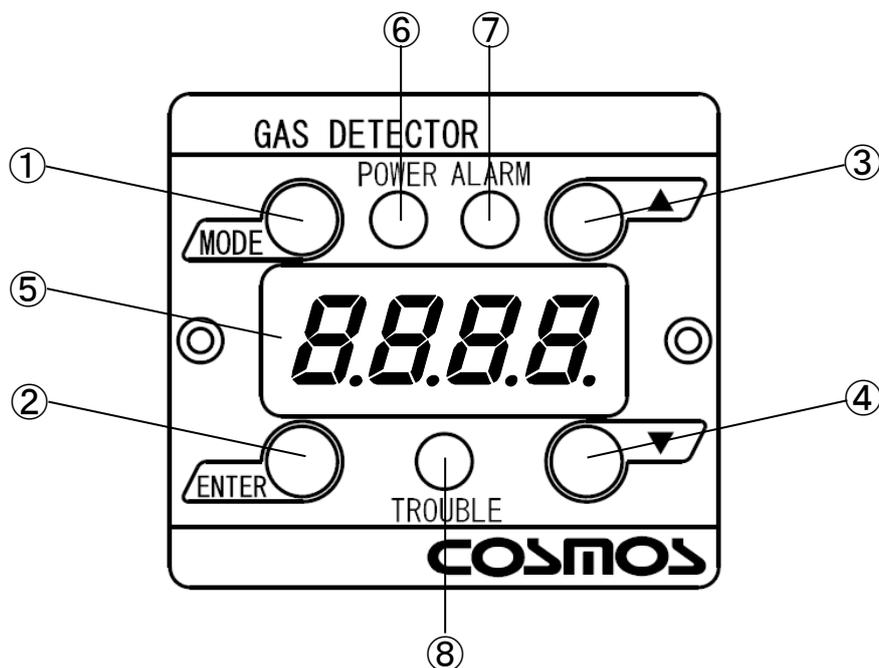
4. 外形寸法と各部の名称

4-1. 本体各部の名称



番号	名称	はたらき
①	本体ケースフタ	—
②	本体ケース	—
③	センサユニット	ガスセンサを内蔵しています。
④	接地端子	機器側で接地する際に使用します。
⑤	状態表示ランプ	電源(緑色)・警報(赤色)・故障(黄色)の状態を表示します。
⑥	操作部	磁石スティックを差し込んで操作・調整・設定を行います。
⑦	表示部	ガス濃度・設定値等を表示します。
⑧	ケーブルグランド	ケーブルを固定しています。適合ねじ G3/4
⑨	六角穴付ボルト	本体ケースフタを固定します。呼び4の六角レンチを使用します。
⑩	六角穴付ボルト	ケーブルグランドを止めます。呼び2の六角レンチを使用します。

4-2. 操作表示部の名称

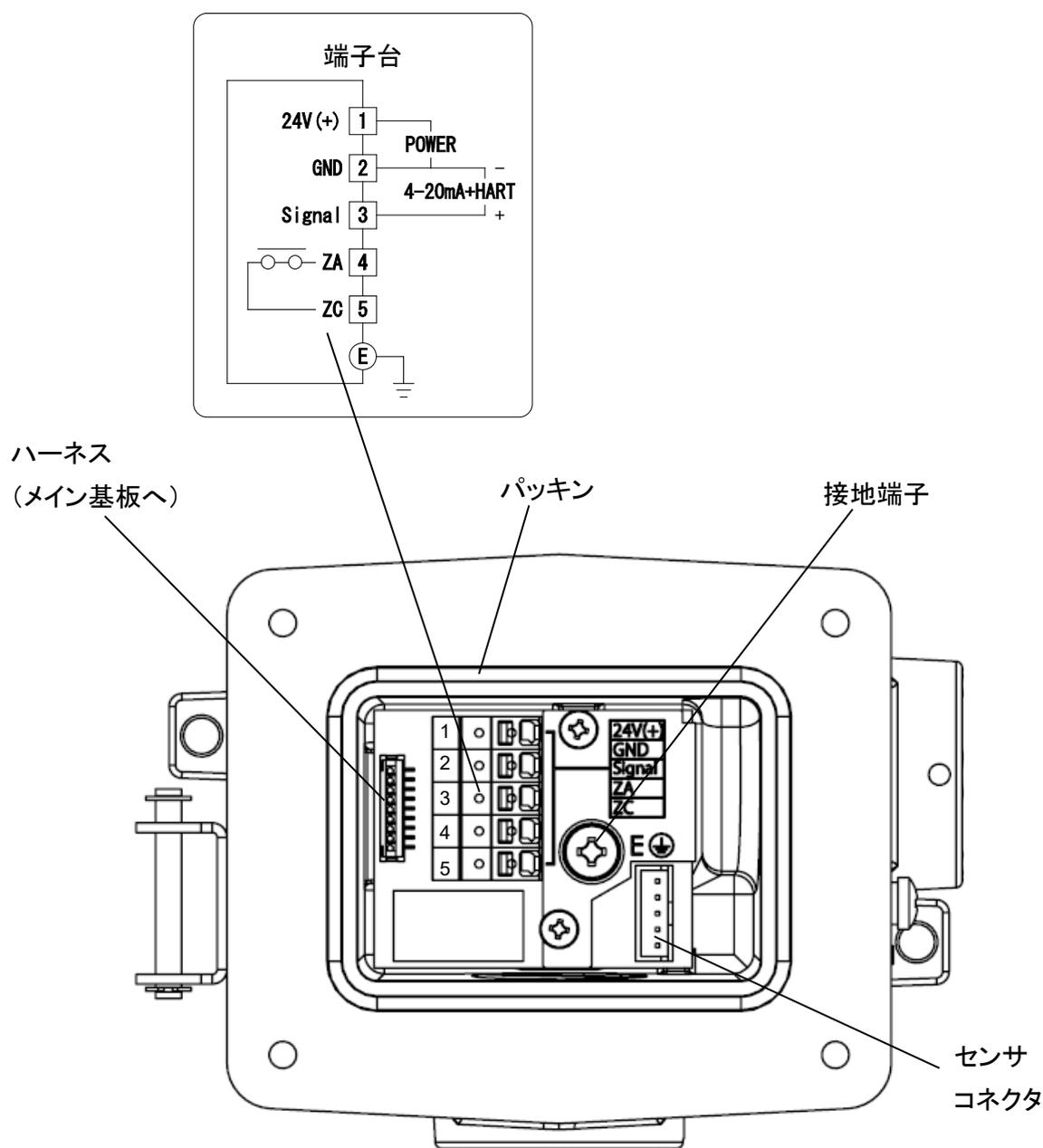


磁気スイッチ		
(磁気スイッチは、磁石スティックを差し込んで操作します。)		
番号	名称	はたらき
①	[MODE]スイッチ	操作・調整・設定を行うとき または 操作をキャンセルするとき
②	[ENTER]スイッチ	決定するとき または 操作を完了するとき
③	[▲]スイッチ	操作・調整・設定を行うとき 番号を増加させるとき または 設定値を増加させるとき
④	[▼]スイッチ	操作・調整・設定を行うとき 番号を減少させるとき または 設定値を減少させるとき

表示LED		
番号	名称	はたらき
⑤	表示部	ガス濃度・設定値等を表示

状態表示ランプ		
番号	名称	はたらき
⑥	POWERランプ(緑)	緑色ランプ・電源状態を表示
⑦	ALARMランプ(赤)	赤色ランプ・警報状態を表示
⑧	TROUBLEランプ(黄)	黄色ランプ・故障状態を表示

4-3. 端子台接続部の名称



端子番号	名称	はたらき
1	24V(+)	電源電圧(+)
2	GND	電源電圧(-)とアナログ信号(-) [コモン]
3	Signal	アナログ信号4-20mA + HART信号
4	ZA	外部接点
5	ZC	
(E)	接地端子	機器側で接地する際に使用

5. 取り付け

5-1. 取り付け方法



- 取り付け作業時、ガス検知部に傷が付かないように気を付けてください。傷が付くと防爆性能が損なわれます。
- 感電防止のため、必ず接地を行ってください。

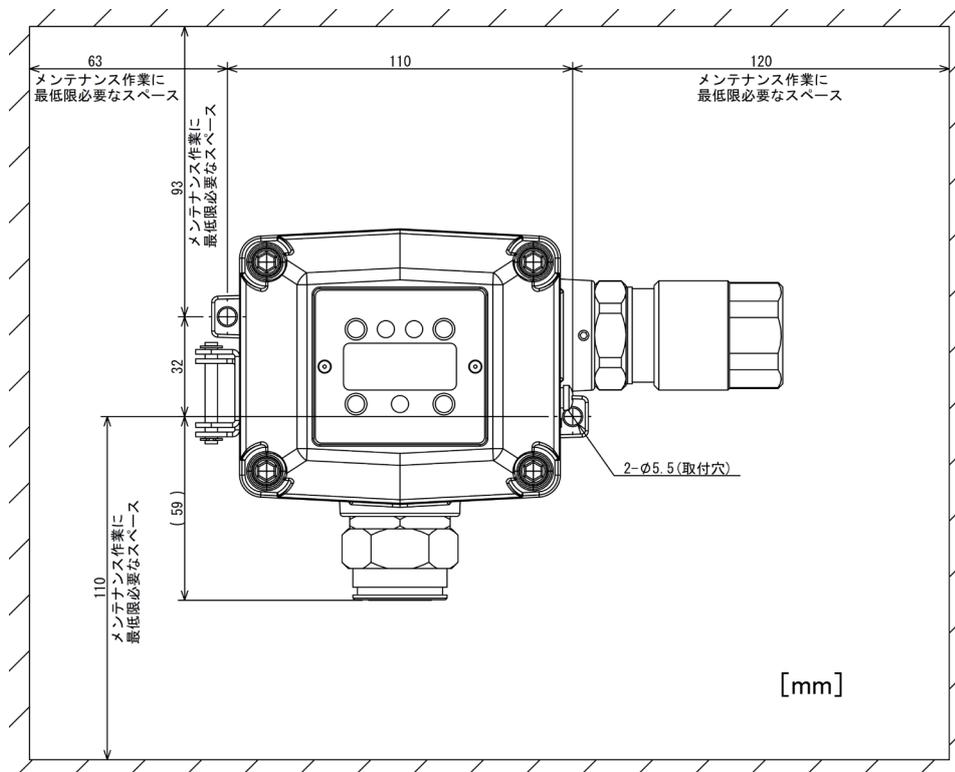


- 次のような場所には直接取り付けないでください。
 - ・使用温度範囲(-10°C~+40°C)を超える場所
 - ・結露するような場所
 - ・直接水がかかる場所
 - ・腐食性ガスが存在する場所
 - ・高周波や磁気が発生する装置の周辺
- 本器は保守点検の容易な場所に取り付けてください。
- 本器は振動のない場所に取り付けてください。
- 本器は急激な温度変化のない場所に取り付けてください。
- 本器には衝撃等を与えないでください。
- 本器を屋外に設置する場合は、必ず保護カバー(オプション品)を取り付けてください。
- 本器の取り付け高さは、検知しようとするガス(検知対象ガス)の空気との比重と重要な関連があります。必要な法規に従って取り付けてください。
- 本器は瞬間的なものも含めて、停電の無い電源環境に取り付けてください。
- 接点は機械式リレーを使用しています。過度な衝撃や振動を加えると誤動作する可能性があるため、できるだけ衝撃・振動の少ない場所に設置したうえで、接続先で1秒以上の遅延処理を行ってください。

・取り付け高さ

ガスの種類	取り付け高さ	記事
酸素	床上75~150cm (センサユニット先端までの高さ)	比重や取り付け環境をよく考慮して決めてください。

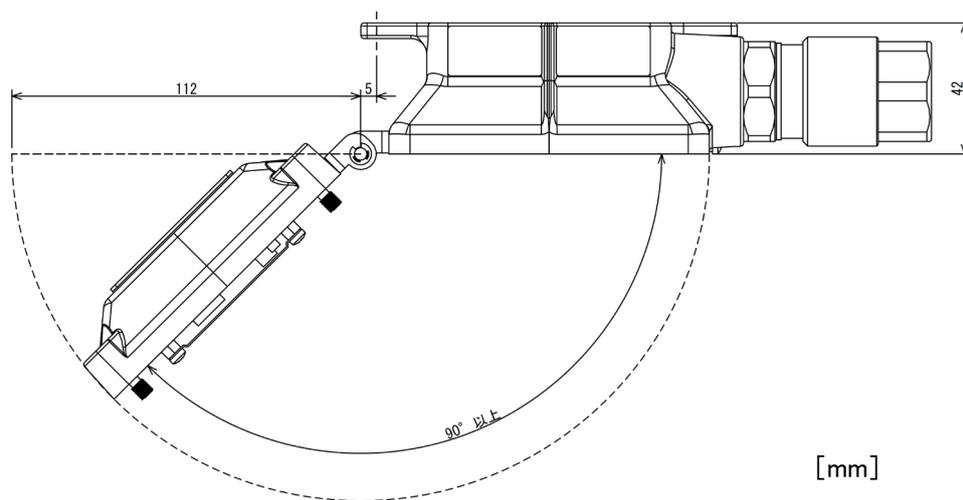
- ・本体の取り付けは、付属のM5ねじで壁等に固定してください。
- 屋外に設置する場合は、必ず保護カバー(オプション品)を取り付けてください。
- 2Bポールに設置する場合は、2Bポール取付金具(オプション品)で取り付けてください。
- (オプション品の詳細は、P12『5-3. オプション品の取り付け』をご参照ください。)



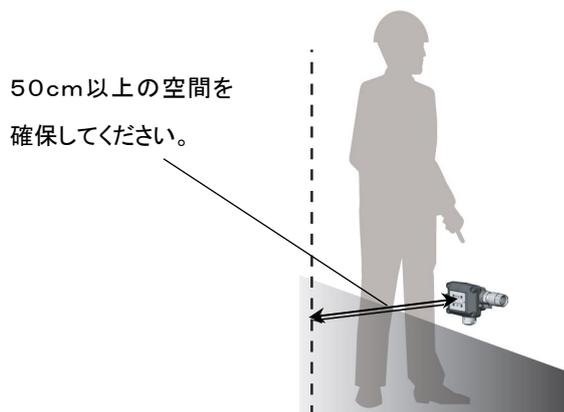
⚠ 注意

- メンテナンス作業に最低限必要なスペースには、ケーブルの最小曲げ半径は含まれていません。
- 使用されるケーブルの仕様および引き回しに合わせ、必要なスペースを確保してください。

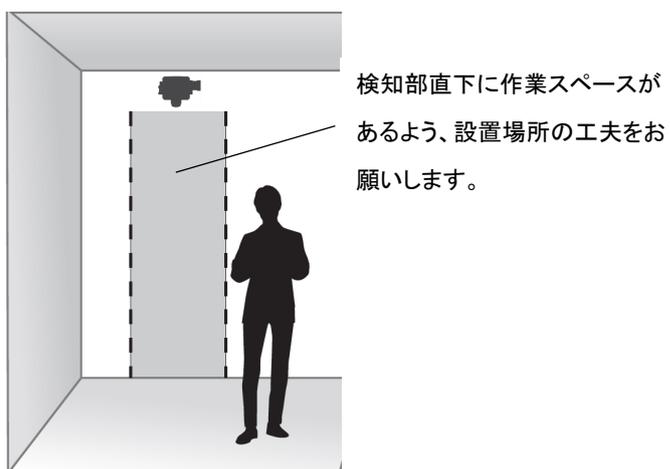
- ・本器の配線時およびセンサ交換時には本体ケースフタを開ける必要があります。
- 取り付け時には本体ケースフタを90°以上開けられる空間を確保してください



- ・保守点検時に機器を操作する必要があります。取り付けの際は機器正面から50cm以上の空間を確保してください。



- ・拡散式検知部を天井面や高所に設置する場合、検知部直下に保守点検の作業スペースがあるよう、設置場所の工夫をお願いします。また、脚立での作業ができない高い場所には設置しないでください。

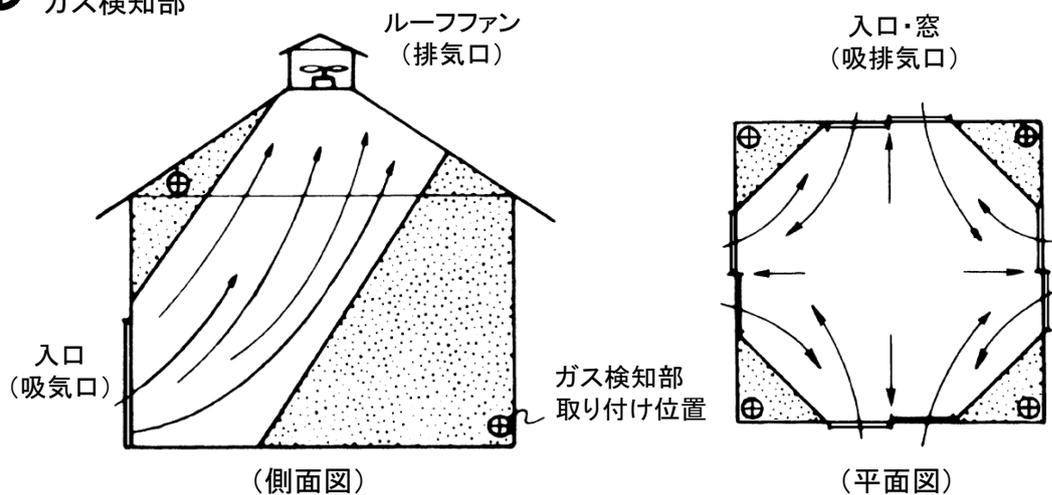


5-2. 取り付け位置の例

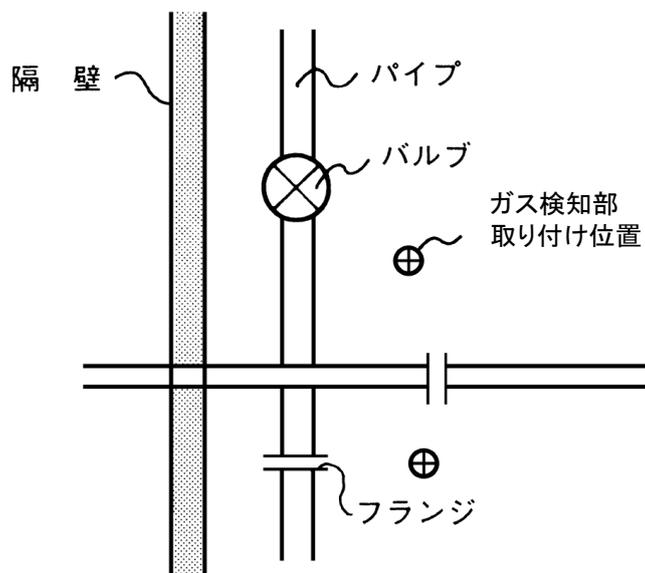
・本器はガスの滞留しやすい場所に取り付けてください。

 ガスが滞留しやすい場所

 ガス検知部



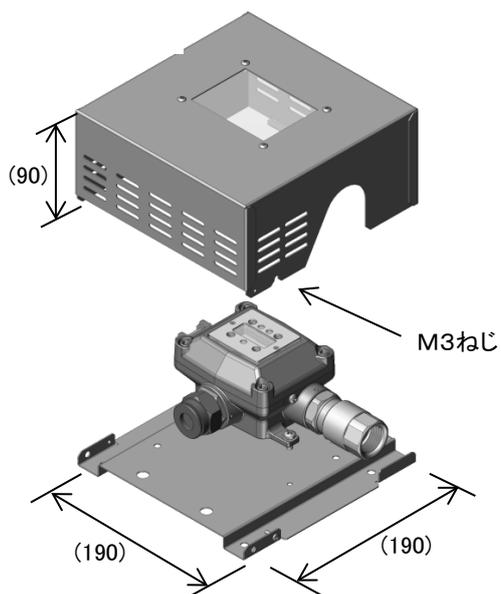
屋内取り付け位置の例



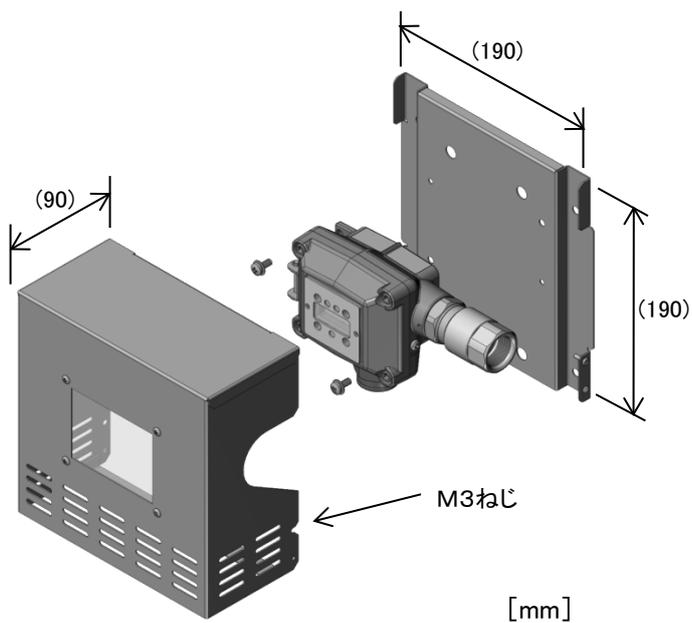
屋外取り付け位置の例

5-3. オプション品の取り付け

・保護カバー



よこ型(KW-41A)



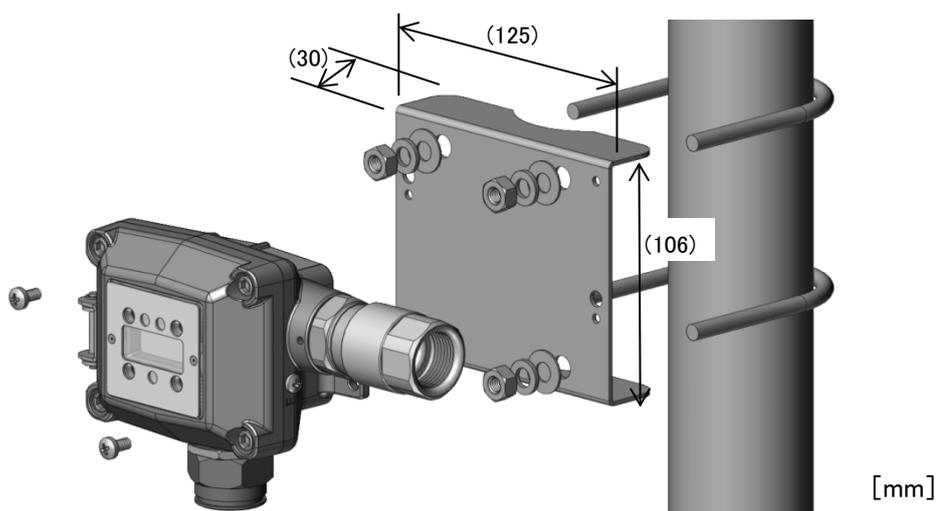
たて型(KW-42A)



危険

●強風が予想される場合には、カバー部をM3ねじ等で固定してください。

・2Bポール取付金具



警告

●本体接合面から周囲 40mm以内に物を置かないでください。

6. 配線方法

6-1. 配線工事について

・危険場所への配線は必ず耐圧防爆配線工事を行ってください。



警告

●耐圧防爆型ガス検知部の配線工事は、必ず『工場電気設備防爆指針』、『ユーザーのための工場防爆電気設備ガイド』および『電気設備技術基準』に基づいて電気工事を施工してください。

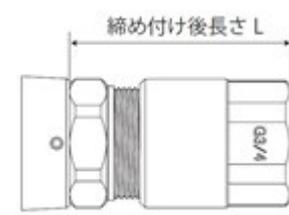
ケーブル工事

- ・ケーブルはツイストペアシールドケーブル(1. 25mm²~2. 00mm²)を使用し外傷保護のため、必要に応じ鋼製電線管や配管用炭素鋼管等の保護管に納めるか、金属製またはコンクリート製ダクトの保護装置に納めて敷設してください。
- ・本器の外部接点機能を使用する場合(必要芯数が5芯)は、ケーブル導体径を1. 25mm²以下としてください。また外部接点機能を使用せずアナログ信号機能のみを使用する場合(必要芯数が3芯)は、ケーブル導体径を2. 00mm²以下としてください。
- ・耐圧パッキン式引込方式を採用する場合は、下表に従いケーブルの仕上がり外径がパッキン内径に適合するものを使用し、爆発性ガスまたは火炎逸走を防止するため、ケーブルグランドを十分に固く締め付けてください。
- ・ケーブルとケーブルの接続は極力避けるのが望ましいのですが、ケーブルの直接接続、分岐接続は耐圧防爆構造の本体ケース内で行ってください。

ケーブル 外径(φ)	パッキンの 刻印	座金	締め付け後長さL (mm)	付属品 オプション品
		内径(φ)		
10~11	φ10-11	12	55. 1(ケーブル径10)~ 58. 1(ケーブル径11)	付属品
11~12	φ11-12	14	55. 0(ケーブル径11)~ 58. 1(ケーブル径12)	
12~13	φ12-13	14	54. 8(ケーブル径12)~ 58. 0(ケーブル径13)	機器組み込み
13~14	φ13-14	15	54. 5(ケーブル径13)~ 58. 0(ケーブル径14)	付属品
14~15	φ14-15	15	54. 3(ケーブル径14)~ 57. 9(ケーブル径15)	オプション

※標準品にはケーブル外径φ12~13に対応した『パッキンφ12-13、座金内径φ14』が機器に組み込まれています。

※標準品にはケーブル外径φ10~14に対応できるように『パッキンφ10-11、φ11-12、φ13-14が各1個、座金内径φ12、φ15が各1個』が付属されています。

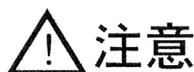


6-2. 配線および接続



警告

- 本器のフタを開ける前に、本器の電源および本器と接続されている機器（指示計ユニットや信号変換器等）の電源を切ってください。電源が通じていると着火源となるおそれや、感電するおそれがあります。
- 感電防止のため、必ず接地を行ってください。



注意

- 接続する端子を間違えないように配線してください。
- 接続ケーブルは他の動力線（電力線）等とは極力離して配線してください。
- 本体ケースフタを閉めるとき、電源コードやハーネス、リング等を挟んでいないことを確認してください。
- 本体ケースフタを閉めるとき、内部配線に過大な負荷がかかっていないことを確認してください。
- Signal-GND間に電流ループの配線をしてください。配線がオープンの場合、トラブル警報が作動するため、正常にガス検知を行うことができません。

電源および信号線の配線

- ・指示計ユニットおよび信号変換器等への電源配線は、必要に応じて専用の遮断器を設けてください。
- ・電線はツイストペアケーブル（1.25mm²～2.00mm²）をご使用ください。
- ・本器に入力される電源電圧は仕様に記載されている電圧範囲内となるようにしてください。
- ・信号線の負荷抵抗は配線抵抗も含めて120Ω以上500Ω以下となるようにしてください。
- ・端子台に挿入可能な単線／撚線／ピンの仕様は以下の通りです。仕様の範囲でケーブルを処理してください。

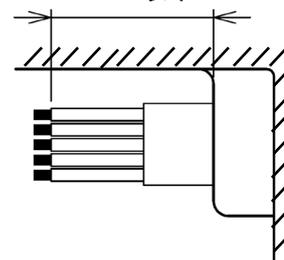
配線仕様：

- ・端子に挿入可能な電線径（単線）：0.2mm²～4mm²
- ・端子に挿入可能な電線径（撚線）：0.2mm²～2.5mm²
- ・端子に挿入可能なピン径（プラスチックスリーブなし）
：0.25mm²～2.5mm²
- ・端子に挿入可能なピン径（プラスチックスリーブあり）
：0.25mm²～1.5mm²
- ・ケーブルの末端処理長さL：7mm
- ・外部配線のケース内挿入長さS：40mm以下

末端処理長さ:L



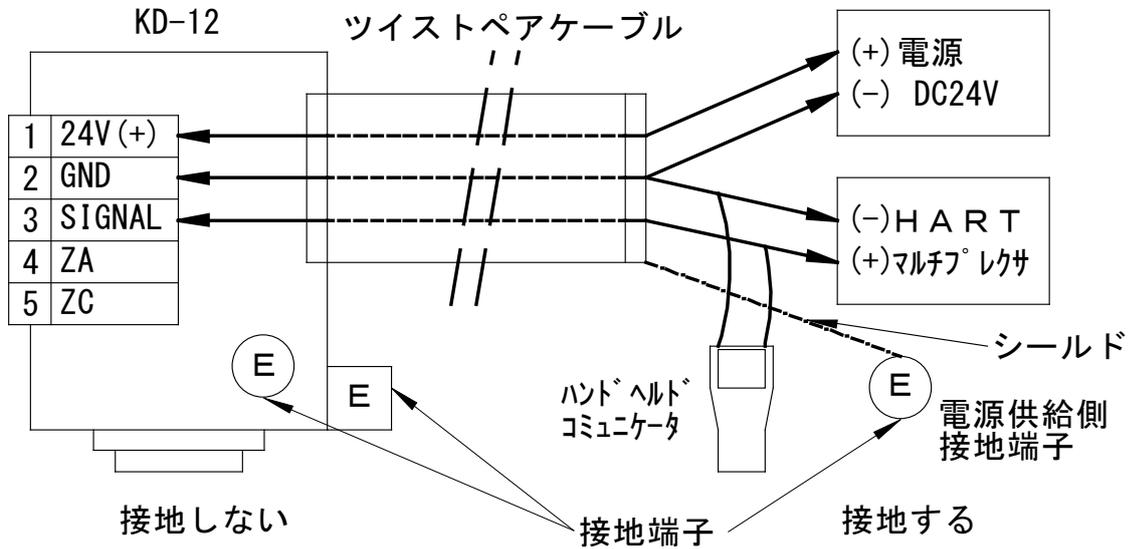
40mm 以下



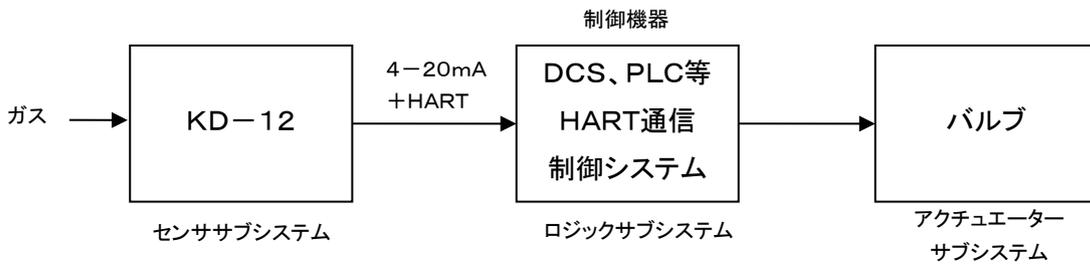
メモ

●本器が電源供給側で接地されている場合は、2点接地となるためツイストペアケーブルのシールド線を本器内の接地端子(E)に接続しないでください。

【電源側で接地している場合の機器接続例】

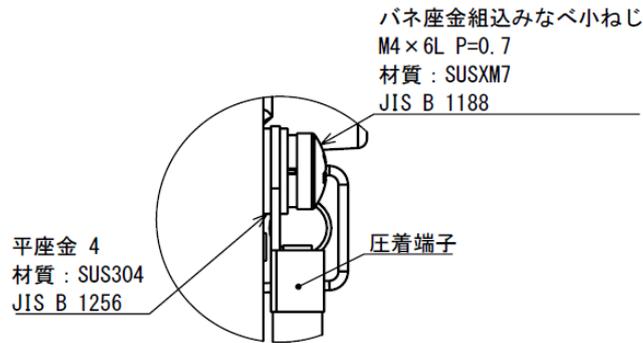


〔システム構成例〕



・詳細は各機器の取扱説明書を参照ください。

外部接地端子の接続例



警告

- 外部接地端子を接続する際は接続例と同じように平座金で端子をはさみ、端子が直接本体に触れないようにしてください。端子が直接本体に触れると防爆性能が損なわれます。
- 導線は4mm²以上の断面積をご使用ください。

注意

- 端子台のバネを押して電線挿入孔を開ける場合は、確実に挿入孔が開いている状態で、電線を挿入してください。不完全な状態で挿入しようとすると、バネが元に戻り、ハーネスや基板を傷つけるおそれがあります。
- 端子台のバネを押し上げる場合は、マイナスドライバーがストップ位置に達した状態以上に負荷を加えないでください。
- 一般的なストレートのマイナスドライバーで作業を行うと、機器の接合面を傷つけるおそれがあります。

接続手順の例

- ① 24Vを供給できる電源を用意します。(本体に接続する前には電源を入れないでください。)
- ② 付属品の六角レンチ(呼び4)で機器の四隅の六角穴付ボルトを緩めて本体ケースフタを開けます。
- ③ ケーブルグランドの先端部品を緩めて配線用ケーブルを通してください。
- ④ 端子台の上の孔にマイナスドライバー(「ST-BW(フェニックス・コンタクト社製)」または同等品を推奨)等を挿入し、上に押し上げると、内部のバネが押されて、電線挿入孔(下の孔)が開きます。



- ⑤ 電線挿入孔を開けたままの状態、リード線を挿入します。
- ⑥ 端子「24V(+）」には電源の+極、端子「GND」にはGND、端子「Signal」にはアナログ出力(4-20mA)ラインを接続します。
- ⑦ ドライバーを戻すと、リード線が自動的に固定されます。
- ⑧ 電源コードが端子からはずれないことを確認すれば、電源の準備は完了です。
- ⑨ 必要に応じて、外部接点の端子「ZA」、「ZB」にも配線を行ってください。
- ⑩ ケーブルグランドの先端部品を締め付けます。
- ⑪ 六角レンチ(呼び4)で機器の四隅の六角穴付ボルトを締めて本体ケースフタを閉めます。

7. 使用方法

7-1. ご使用になる前に

注意

- 本器と接続されている機器(指示計ユニット、信号変換器等)の電源を入れる前に、各部の接続に間違いがないか再確認してください。特に本器と指示計ユニットまたは信号変換器が、正しく接続されているか確認してください。

7-2. 酸素欠乏が発生した場合

危険

- 検知現場へは、必ず大気中の酸素濃度と同程度になっていることを確認してから入るようにしてください。18.0vol%以下の場合、酸素欠乏による死亡事故等の危険性があります。
- 警報があった場合は、貴社で規定されている酸素欠乏時の処置を行ってください。
- 屋内の場合、窓や扉を開いて新鮮な空気を送る等の処理を行ってください。
- 携帯用酸素濃度計で酸素濃度を測定し、安全を確認しながら検知現場に入るようにしてください。

8. 起動時(初期遅延)の表示について

⚠ 注意

- センサが安定していない場合、初期遅延終了後に外部接点が作動する可能性があります。必要に応じて外部機器のインターロック解除作業を行ってください。
- 初期遅延中は、アナログ信号2.0mAが固定出力されます。(4.0mA出力を選択可能)

メモ

- 初期遅延中は、磁石スティックでの操作はできません。
- 初期遅延は、電源を入れてから終了まで約10秒間です。
- 必要に応じて、電源投入から約1分間程度の通電後、スパン調整を行ってください。調整の方法はP26～P28『12-2. 校正方法』の項目をご参照ください。

- ① 電源を入れると、状態表示ランプ(緑・赤・黄)と表示部がすべて点灯します。



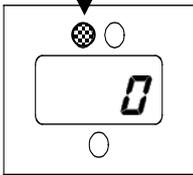
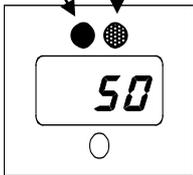
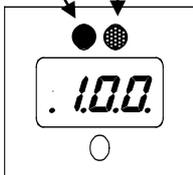
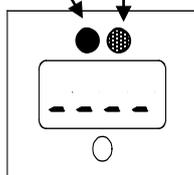
- ② 状態表示ランプ(緑・赤・黄)が点灯したまま
【ソフトウェア バージョン番号】→【フルスケール】→【警報設定値】
が約1秒間隔で表示されます。

メモ

- 例としてフルスケール値が25.0vol%、警報設定値が18.0vol%のときは、
【25.0】→【18.0】と表示されます。

- ③ そのあと、約10秒間 POWER ランプ(緑)が点滅します。
- ④ POWER ランプ(緑)が点灯に変われば起動が完了し、ガス監視モードとなります。

9. 各モードでの表示と動作

	起動時 (初期遅延)	警報設定値を越えた場合			
		ガス監視モード	テストモード	メンテナンスモード	
				ガス監視モード	テストモード
表示内容	緑点滅 	赤点滅 緑点灯 	赤点滅 緑点灯 	赤点滅 緑点灯 	
	ガス濃度を 表示	ガス濃度を 表示	【設定濃度】 フルスケールの 0%~110% までテスト動作 が可能	【-----】 ↑↓ 【ガス濃度】 交互表示	【-----】 ↑↓ 【テスト値】 交互表示
アナログ 信号 4-20mA	2.0mA又は 4.0mAの固定	ガス濃度値を 出力する	テスト値を 出力する	ガス濃度値を 出力する	テスト値を 出力する
接点動作	動作しない (OFF) (OPEN)	動作する (ON) (SHORT)	動作する (ON) (SHORT)	動作しない (OFF) (OPEN)	動作しない (OFF) (OPEN)
HART 信号	通電開始 5秒後から可能	通信可能	通信可能	通信可能	通信可能

10. HART通信

10-1. HART通信の概要

- ・本器はアナログ出力の4-20mAにデジタル信号(HART信号)を重畳させて、上位側のシステムに信号を送出できる機能があります。
- ・上位システムよりコマンドを受け取ったときのみ、本器から信号を送出します。
- ・上位システムには最新版のDDファイルをインストールし、ご使用ください。
(DDファイルは、FieldCommGroupのWEBサイトよりダウンロード可能です。)

10-2. HART通信のコマンド

- ・HART通信にはユニバーサルコマンド、コモンプラクティスコマンド、デバイススペシフィックコマンドの3種類のコマンドがあります。

コマンド	コマンド概要	内容
ユニバーサルコマンド	HARTプロトコルを扱うすべての機器が対応する必要があるコマンド	ユニバーサルコマンド仕様書(Universal Command Specification)をご確認ください。 ^{※1}
コモンプラクティスコマンド	必須ではないが特定の機能を使用するための共通のコマンド群	以下コマンドが内蔵されています。 Command #38、#40、#42、 #45、#46、#59 詳細はコモンプラクティスコマンド仕様書(Common Practice Command Specification)をご確認ください。 ^{※1}
デバイススペシフィックコマンド	機器固有のコマンド	以下表を参照してください。

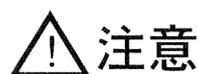
※1 仕様書はFieldCommGroupのWEBサイトよりダウンロード可能です。

No.	コマンド名	機能
128	書き込みロック	上位側より機器へ予期せぬ書き込みをロックします。
129	ダイナミック変数の読み込み	本器で使用しているダイナミック変数を読み込みます。
130	AD値の読み込み	ADコンバータの各値を読み込みます。
131	ガス濃度の読み込み	ガス濃度を読み込みます。
132	ガス濃度の最大値、最小値の読み込み	測定したガス濃度の最大値、最小値を読み込みます。
133	ガス濃度のピーク値のリセット	ガス濃度の最大値、最小値をリセットします。
134	電流出力補正值読み込み	電流出力補正用の係数を読み込みます。
135	電流出力傾き補正值の書き込み	電流出力補正用の傾き係数(A)を書き込みます。

No.	コマンド名	機能
136	電流出力切片補正値の書込み	電流出力補正用の切片係数(B)を書き込みます。
137	校正係数の読み込み	ガス濃度調整用係数を読み込みます。
138	デジタルポテンションメーター値の書込み	センサ出力ゲイン調整用のデジタルボリュームの値を書き込みます。
139	ゼロ粗調用オフセット値の書込み	本コマンドは対応していません。
140	スパン係数の書込み	本コマンドは対応していません。
141	仮想ゼロ点への校正実行	21.0vol%調整を実行します。
142	テスト値の読み込み	テストモードで設定した値を読み込みます。
143	テスト値の書込み	テストモードでのガス濃度を設定します。 入力するガス濃度値は「%F. S. 」となります。 <u>設定例</u> フルスケール値が25.0vol%の機器で21.0vol%に設定する場合、84(%F. S.)と入力してください。 設定値:21.0vol% 入力値:84(%F. S.)
144	故障、警報、各種データの読み込み	故障、警報で設定した各パラメータを読み込みます。 警報設定値、故障設定値の読み込みについては、本コマンドは対応していません。
145	警報設定値の書込み	本コマンドは対応していません。
146	警報遅延時間の書込み	濃度警報の遅延時間を書き込みます。
147	故障設定値の書き込み	本コマンドは対応していません。
148	故障遅延時間の書込み	故障の設定値と遅延時間を読み込みます。
149	警報ヒステリシスの書込み	濃度警報のヒステリシス値を書き込みます。
150	警報モードおよび特殊モードの読み込み	警報モードを読み込みます。特殊モードは通常使用しないため、常に0を読み込みます。
151	警報モードの書込み	警報モードを書き込みます。
152	特殊モードの書込み	特殊モードは通常使用しないため、常に0を書き込みます。
153	リニアコードの読み込み	リニアコードを読み込みます。
154	リニアコードの書込み	リニアコードを書き込みます。
155	各リニアデータのテーブル値の読み込み	ROM内テーブルのリニアデータ値を読み込みます。
156	各リニアデータのテーブル値の書込み	リニアデータ値をROMのテーブルに書き込みます。
157	リニアデータ(現在値)の読み込み	現在使用中のリニアデータ値を読み込みます。
158	フルスケール値の読み込み	フルスケールの値を読み込みます。
159	フルスケール値の書込み	フルスケールの値を書き込みます。
160	ドットポイントの書込み	7セグLEDのドットポイントの位置を設定します。
161	初期遅延時間の読み込み	初期遅延時間を読み込みます。

No.	コマンド名	機能
162	初期遅延時間の書込み	初期遅延時間を設定します。
163	初期遅延中の電流値の書込み	初期遅延中の電流値を設定します。
164	ゼロサプレッションの読み込み	＋、－両方のゼロサプレッション値／21.0vol%サプレッション値を読み込みます。
165	ゼロサプレッションの書込み	＋、－両方のゼロサプレッション値／21.0vol%サプレッション値を設定します。
166	センサ印加電圧の読み込み	センサへの印加電圧を読み込みます。
167	センサ印加電圧の書込み	センサへの印加電圧を設定します。
168	メンテナンスモードの読み込み	メンテナンスモードの状態を読み込みます。
169	メンテナンスモードの書込み	メンテナンスモードへのON/OFFを設定します。
170	表示単位の読み込み	本コマンドは対応しておりません。 本器の場合、表示単位は「vol%」表示となります。
171	表示単位の書込み	本コマンドは対応しておりません。
172	その他設定値の読み込み	各種パラメータの設定値を読み込みます。
180	ガス調整関連の状態の読み込み	ガス調整を行った結果、および正常終了であったかの状態を読み込みます。
181	各ガス調整の実行	21.0vol%調整、スパン調整を実行します。 ^{※1} ゼロ粗調、スパン
185	ファームウェアバージョンの読み込み	メイン基板、HSM基板のファームウェアバージョンを読み込みます。
249	モニターコマンドの書込み	シリアル通信で使用するモニターコマンドを転送し、実行します。
250	機器固有のデータの書込み	機器を識別するための固有データを書き込みます。

※1スパン係数の書込み、ゼロ粗调用オフセット値の書込みは実行できません。



注意

●酸素濃度が低下した場合、HART信号のガス濃度値がゼロ未満を表示する場合があります。

10-3. HART通信方法

- ・ HART通信を行うには、4－20mAの信号線(ツイストペアケーブル)にマスター機器(上位システム)を接続して行います。
- ・ マスター機器には2台まで接続することが可能で、一般的にはDCSやPLCをプライマリマスターとし、ハンドヘルドコミュニケータをセカンダリマスターとして使用します。
- ・ 本計器はバーストモードをサポートしていないため、マスターよりコマンドが送信されない限り、応答しません。
- ・ DDファイルを上位システム(マスター機器)にインストールし、各コマンドを送信すれば、本器よりコマンドに応じた応答があり受信できます。

11. トラブル警報

- ・本器は自己点検する機能があり、異常が発生するとトラブル警報が作動します。
- ・トラブル警報が作動した際は、下表のような表示でトラブル内容をお知らせします。
- ・トラブル警報が作動した際は、アナログ信号は約1.6mA以下となります。

画面表示	TROUBLE ランプ(黄)	トラブル内容	考えられる原因	対処法
E-24	点滅	電源電圧低下 エラー	供給されている電源電圧が低下していることが考えられます。	電源電圧を確認してください。
E-8 E-9	点滅	センサエラー	センサコネクタが抜けているか、センサ断線等による異常、不良の可能性が考えられます。	センサコネクタがしっかりと接続されているか確認してください。 不良・断線等が考えられる場合は、弊社最寄りの支社または営業所までご連絡ください。
E-4 E-5	消灯	スパン調整 エラー	スパン調整時、機器周辺が清浄空気中でないことが考えられます。	機器周辺環境を確認したあと、再度 21.0vol%調整を行ってください。 それでも調整できない場合はスパン粗調整を行ってください。
			センサが寿命を迎えていることが考えられます。	センサ交換を行ってください。
E-70	点滅	内部回路 エラー	機器内部の故障が考えられます。	弊社最寄りの支社または営業所までご連絡ください。
E-71	点滅	内部回路 エラー	機器内部の故障が考えられます。	弊社最寄りの支社または営業所までご連絡ください。

画面表示	TROUBLE ランプ(黄)	トラブル内容	考えられる原因	対処法
E-72	点滅	アナログ出力 エラー	アナログ出力接続の断線 もしくは機器内部の故障 が考えられます。	アナログ出力の配線を確認してください。 配線が正常の場合は、 弊社最寄りの支社または 営業所までご連絡ください。
E-73	点滅	内部回路 エラー	機器内部の故障が考え られます。	弊社最寄りの支社または 営業所までご連絡ください。
E-74	点滅	内部回路 エラー	機器内部の故障が考え られます。	弊社最寄りの支社または 営業所までご連絡ください。
E-75	点滅	メンテナンスモ ード復帰 エラー	メンテナンスモードのまま での作業が考えられま す。	機器リセット動作を行っ てください。

- ・上記以外の画面表示となっている場合はP34～P35『13. 故障とお考えになる前に』の表でお調べください。表の通り処置しても正常動作に復帰しない場合、または症状が表にない場合はお手数ですが弊社までご連絡ください。
- ・調整、設定中に意図していないモードに入り込んでしまった場合、操作を行わずに、システム管理者等に問い合わせを行ってください。

12. 保守点検と操作方法

12-1. 日常点検と定期点検

・日常点検とは、お客様に行っていただく点検です。定期点検は弊社にて行います。

	頻度	点検項目	点検内容
日常点検	1ヶ月に 1回以上	目視点検	・POWER ランプ(緑)の点灯 ・ガス濃度表示 LED の濃度表示の有無 ・センサユニット金網の目詰まりの有無 ・センサユニット金網の腐食の有無 ・本体の腐食の有無 ・取り付けねじの腐食の有無 異常が見つかれば交換をしてください。
		警報テスト	・本体機器が正しく警報動作することを確認します。警報テストのやり方については、P30『テストモード』を参照してください。
		21.0vol%の確認	・清浄空気中において、指示値が21.0vol%であることを確認します。ずれている場合は、スパン調整します。スパン調整のやり方については、P28『21.0vol%調整』を参照してください。
定期点検	1年に 1回以上	センサ交換	・弊社にご依頼ください。

・実ガスによる点検は、オプション品を使用してください。

定期点検のお願い

ガス検知警報装置の信頼性を維持するためには、酸素センサの交換・点検の励行が極めて重要です。お客様による交換は可能ですが、弊社とメンテナンス契約を結んでいただき、定期的な交換・点検を継続していただくようお願いいたします。

設置、点検、整備、校正、プルーフテストは、弊社メンテナンス社員もしくは、メンテナンス講習を受講された方が行ってください。

12-2. 校正方法

・メンテナンスモード

⚠ 危険

- ガス濃度が警報設定値以上になっても外部接点が作動しないモードです。
メンテナンスモードは【- - - -】が出ている間は状態を保持し、以下①～④の操作・電源OFFまたは8時間経過によって解除できます。

- ①ガス監視モードで、本体[MODE]スイッチを押したあとに本体[▲]スイッチを約2秒以内に磁石スティックで押します。
- ②【CAL. . .】と表示されたあと【. . . 0】と表示されます。
(起動が完了した状態で何も操作をしていない場合です。)
例)21.0vol%調整をしたあとなら【. . . 1】と表示されます。
- ③磁石スティックで本体[▲]スイッチ(本体[▼]スイッチ)を押し【. . . 0】に合わせます。



- ④本体の[ENTER]スイッチを押して実行します。
- ⑤実行したあとに【- - - -】 ↔ 【ガス濃度】 が交互に表示されれば、メンテナンスモードに設定完了です。
- ⑥完了すると自動でガス監視モードに戻ります。
- ⑦【- - - -】が出ている間は、メンテナンスモードが実行しています。
- ⑧上記①～④の操作、電源OFFまたは8時間経過によって解除できます。

メモ

- 磁石スティックを使用しての操作、設定は磁石が強力なため注意して行ってください。
詳細は、P4『3. 包装内容物』をご参照ください。

・スパン粗調整

・センサ交換後や、21.0vol%調整では調整できない場合の調整モードです。

⚠ 注意

- スパン粗調整は外部接点が作動する可能性があります。
必要に応じてスパン粗調整を行う前に『メンテナンスモード』に設定してください。または外部機器のインターロック解除作業を行ってください。
- 調整は弊社メンテナンス社員もしくは、メンテナンス講習を受講された方が行ってください。

メモ

- スパン粗調整だけでは正確に調整が行われていないので、スパン粗調整を行ったあとは必ず 21.0vol%調整を行ってください。詳細は、P28『21.0vol%調整』をご参照ください。
- エラーが表示された場合は、P23～P24『11. トラブル警報』の項目をご参照ください。
- 磁石スティックを使用しての操作、設定は磁石が強力なため注意して行ってください。詳細は、P3『3. 包装内容物』をご参照ください。

- ①機器に対応する点検ガスをかけます。
- ②ガスを十分安定させます。
- ③ガス監視モードで、本体[MODE]スイッチを押したあとに本体[▲]スイッチを約2秒以内に磁石スティックで押します。
- ④【 **CAL.** . . . 0.0 】と表示されたあと【 . . . 0.0 】と表示されます。
(起動が完了した状態で何も操作をしていない場合です。)
例)21.0vol%調整をしたあとなら【 . . . 1.0 】と表示されます。
- ⑤磁石スティックで本体[▲]スイッチ(本体[▼]スイッチ)を押し【 . . . 7.0 】に合わせます。
- ⑥本体の[ENTER]スイッチを押して実行します。
- ⑦【 **5r.** . . . 】と表示されたあと、現在のガス濃度が表示されます。
- ⑧磁石スティックで本体[▲]スイッチ(本体[▼]スイッチ)を押し、実際にかけているスパンガスの濃度に近い値に機器の表示を合わせます。大気中であれば、21.0vol%に合わせてください。
- ⑨機器の表示をスパンガスの濃度に近い値に合わせたら、本体の[ENTER]スイッチを押して実行します。
- ⑩【 **Good** 】と表示されれば、スパン粗調整は完了です。
- ⑪完了すると自動でガス監視モードに戻ります。

・21.0vol%調整

・定期点検等にて行う、大気中におけるスパン調整モードです。

警告

●21.0vol%調整を行う際は必ず清浄空気中で行ってください。ガス雰囲気中で行うと酸素濃度出力は誤った数値となります。

- ①本体機器周辺が清浄空気中であることを確認します。
- ②ガス監視モードで、本体[MODE]スイッチを押したあとに本体[▲]スイッチを約2秒以内に磁石スティックで押します。
- ③【CAL. .】と表示されたあと【. . .0】と表示されます。
(起動が完了した状態で何も操作をしていない場合です。)
例)21.0vol%調整をしたあとなら【. . .!】と表示されます。
- ④磁石スティックで本体[▲]スイッチ(本体[▼]スイッチ)を押し【. . .!】に合わせます。



⑤本体の[ENTER]スイッチを押して実行します。

⑥実行したあとに

【SF.2. !】→【現在の指示値】→【Good】→【21.0】

と表示され、自動的に21.0vol%に調整されます。

⑦完了すると自動でガス監視モードに戻ります。

メモ

- 調整実行後、【E-4】【E-5】が表示された場合は、機器周辺環境を確認したあと、再度21.0vol%調整を行ってください。それでも調整できない場合はスパン粗調整を行ってください。詳細は、P27『スパン粗調整』をご参照ください。
- エラーが表示された場合は、P23～P24『11. トラブル警報』の項目をご参照ください。
- 磁石スティックを使用しての操作、設定は磁石が強力なため注意して行ってください。詳細は、P4『3. 包装内容物』をご参照ください。

・フルスケール/警報設定値表示

・表示のみで変更はできません。

- ①ガス監視モードで、本体[MODE]スイッチを押したあとに本体[▲]スイッチを約2秒以内に磁石スティックで押します。
- ②【 **CAL.** . . . 】と表示されたあと【 . . . **0** 】と表示されます。
(起動が完了した状態で何も操作をしていない場合です。)
例)21.0vol%調整をしたあとなら【 . . . **!** 】と表示されます。
- ③磁石スティックで本体[▲]スイッチ(本体[▼]スイッチ)を押し【 . . . **4** 】に合わせます。
- ④本体の[ENTER]スイッチを押して実行します。



⑤実行したあとに

【 **F5.dP.** 】→【 **F5.** . . . 】→【フルスケール】→【 **AL.** . . . 】→【 警報設定値 】

と表示され、フルスケールと警報設定値を確認できます。

⑥フルスケールと警報設定値を表示したあと自動でガス監視モードに戻ります。



●磁石スティックを使用しての操作、設定は磁石が強力なため注意して行ってください。
詳細は、P4『3. 包装内容物』をご参照ください。

・テストモード

・テスト値を加減しその値でテスト動作させるモードです。

⚠ 注意

- テストモードは外部接点が作動する可能性があります。
必要に応じてテストモードを行う前に『メンテナンスモード』に設定してください。または外部機器のインターロックの解除作業を行ってください。

- ①ガス監視モードで、本体[MODE]スイッチを押したあとに本体[▲]スイッチを約2秒以内に磁石スティックで押します。
- ②【 **CAL.** 】と表示されたあと【 **. . . 0** 】と表示されます。
(起動が完了した状態で何も操作をしていない場合です。)
例)21.0vol%調整をしたあとなら【 **. . . !** 】と表示されます。
- ③磁石スティックで本体[▲]スイッチ(本体[▼]スイッチ)を押し【 **. . . 10** 】に合わせます。



- ④本体の[ENTER]スイッチを押して実行します。
- ⑤実行したあとに 【 **TEST** 】→【 **テスト値** 】が表示されます。
フルスケールの0%~110%まで濃度値としてテスト動作が可能です。
[フルスケールが 25.0vol%の機器は 0.0vol%~27.5vol%までテスト動作が可能です。]
- ⑥磁石スティックで本体[▲]スイッチ(本体[▼]スイッチ)を押して点検したい濃度に合わせてください。数値を合わせるだけでテスト動作を行います。
動作範囲外に設定すると【 **LLLL** 】や【 **HHHH** 】が表示されます。
- ⑦終了するには[ENTER]スイッチか[MODE]スイッチを押してください。
テストモードを終了します。
- ⑧[ENTER]スイッチで終了した場合、テストを行った値を記憶します。
[MODE]スイッチで終了した場合、前回記憶した値が残ります。

メモ

- 磁石スティックを使用時の操作、設定は磁石が強力なため注意して行ってください。
詳細は、P4『3. 包装内容物』をご参照ください。

12-3. センサユニットの交換方法



警告

- センサユニットの交換を行う前に、必ず機器の電源を切ってください。電源が通じていると着火源となるおそれや、感電するおそれがあります。



注意

- 交換用の酸素センサの保存有効期限は、製造年月より1ヵ月です。必ず有効期限内に交換してください(製造年月は酸素センサ包装袋に記載されています)。
- 酸素センサには極性(+、-)があります。センサを交換するには十分に確認してください。
- 酸素センサをセットする際は必ず、センサのピンがセンサソケットとまっすぐになるように挿入してください。斜め方向から無理に挿入するとセンサソケットが損傷し、接触不良となるおそれがあります。
- センサユニットは落下させる、投げる等乱暴にあつかわないように注意してください。センサ断線や異常の原因となる可能性があります。
- センサユニット交換時にセンサが安定していないとき、外部接点機能を使用されている場合は、接点が作動する可能性があります。必要に応じて外部機器のインターロック解除作業を行ってください。
- センサユニットの取り外しや取り付けの際、センサコネクタのハーネスがねじれないように作業してください。
- 本体ケースフタを閉めるとき、電源コードやハーネス、リング等を挟んでいないことを確認してください。



- 使用済みのセンサは弊社にご返却願います。
- センサを交換した場合、約1分程度の通電をしてセンサを安定させたあとに、スパン調整を行う必要があります。
- センサ交換後のガス濃度調整は必ず、スパン粗調整から 21.0vol%調整の順で行ってください。
- エラーが表示された場合はP23～P24『11. トラブル警報』の項目をご参照ください。

- ①本体機器の電源を切ります。
- ②センサケースフタを矢印方向に回してはずします。(下写真左)
- ③センサを下方向に抜き取ります。(下写真右)



- ④センサを接続します。(下写真左))

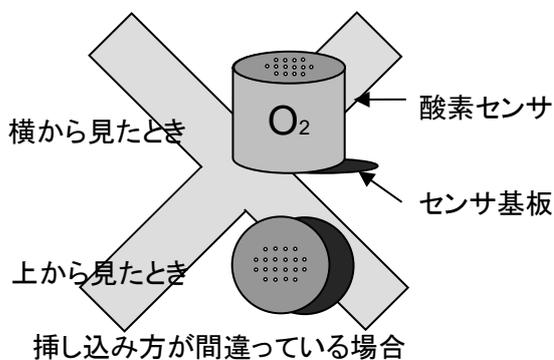
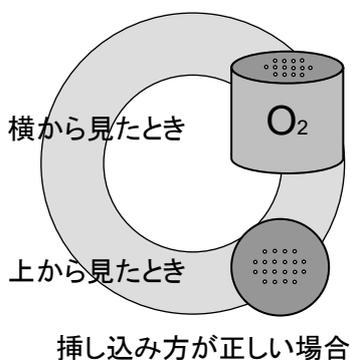
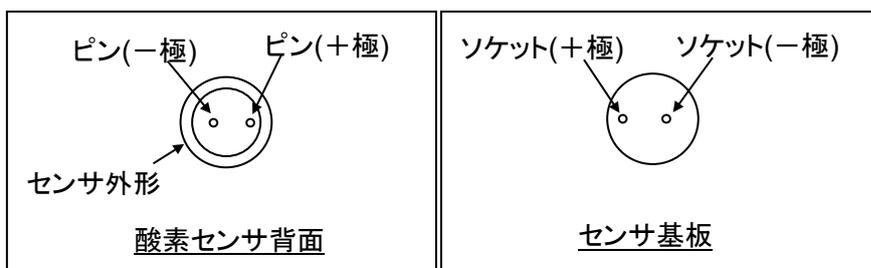
酸素センサのピン(+)(-)が、センサ基板のソケット(+)(-)に合うように差し込み、軽く押し込みます。詳しくは以下参考図をご参照ください。また、酸素センサのピンがセンサ基板のソケットに対してまっすぐとなるように挿入してください。

- ⑤最後に、センサケースフタを閉じます。(下写真右)

この際、焼結金網にゴミ、ほこり等が詰まっていないか確認し、金網を清掃してから取り付けてください。

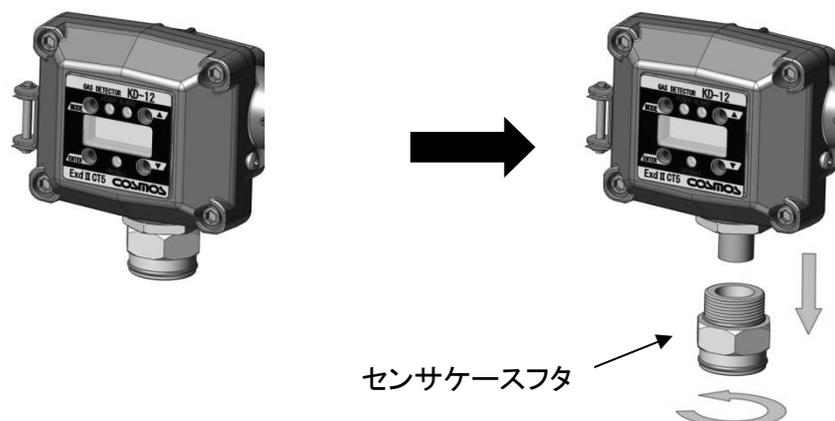


【参考図】

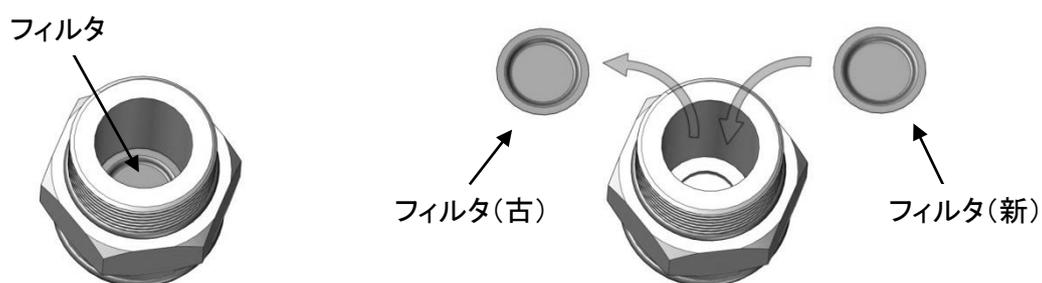


12-4. フィルタ交換方法

- ①本体機器の電源を切ります。
- ②センサケースフタを矢印方向に回してはずします。



- ③センサケースフタ内部にフィルタがありますので、古いフィルタを取り外してセンサケースフタに付着物等がないことを確認の上、新しいフィルタをセットしてください。



- ④センサケースフタを元に戻します。
※隙間ができないように奥まで締めてください。

13. 故障とお考えになる前に

- ・修理を依頼される前に、もう一度次の点をお調べください。下表の通り処置しても正常動作に復帰しない場合、または症状が下表にない場合はお手数ですが弊社までご連絡ください。
- ・調整中および設定中に意図していないモードに入り込んでしまった場合、操作はせずに、システム管理者等に問い合わせてください。

症状	考えられる原因	処置	参照ページ
電源を入れても POWER ランプ (緑)が点灯しない	配線の接続が完全ではない	配線を確認し接続し直してください	P14~P17 6-2. 配線および接続
TROUBLE ランプ(黄)が点滅し、エラーが表示されている	E-24 低電圧状態	電源電圧を確認してください	
	E-8 E-9 センサユニットの不良 コネクタが抜けている センサ断線	センサのコネクタがしっかりと接続されているか確認してください 断線、不良の可能性がある場合、お手数ですが弊社までご連絡ください	
検知ガス濃度値が ----- とガス濃度値の交互点滅表示を繰り返している	設定がメンテナンスモードになっている	設定をガス監視モードに戻してください	P26 メンテナンスモード
警報接点出力が出ない	設定がメンテナンスモードになっている	設定をガス監視モードに戻してください	P26 メンテナンスモード
	配線の接続が完全ではない	配線を確認し接続し直してください	P14~P17 6-2. 配線および接続
	警報点の設定が違っている	警報設定を確認してください	P29 フルスケール/警報設定値表示
アナログ信号が変化しない	設定がテストモードになっている	設定をガス監視モードに戻してください	P30 テストモード
表示が HHHH と数値の交互点滅表示を繰り返している	センサ出力が上がっています	フルスケールを超える高濃度のガスがかかっています。周囲環境を確認してください。	—
表示が LLLL と数値の交互点滅表示を繰り返している	センサ出力が下がっています	機器周辺の空気にガスが介在していない状態で 21.0vol%調整をしてください	P28 21.0vol%調整
調整、設定の操作ができない	初期遅延時に操作している	30秒間の初期遅延を待ってから操作してください	P18 起動時(初期遅延)の表示について

症状	考えられる原因	処置	参照ページ
HARTコマンドを送信しても、 機器からの返答がない	配線の接続が完全ではない	配線を確認し接続し直してください	P14～P17 6-2. 配線および接続
	配線がツイストペアケーブルではない	適切な電線を使用し、配線してください	
	範囲外の負荷抵抗を使用している	120Ω以上500Ω以下の負荷抵抗を接続してください	
	電線にノイズが印加されている	電源線、信号線に異常なノイズが掛からないようにしてください	
	線路長が長すぎる	線路長を1.0km以内にしてください	
	モードが21～23を選択している	磁気スティックでモードを通常モードにしてください	—
	上記項目にあるような、故障が発生している	機器の故障箇所を特定し、それぞれ対処した上、再度、通信を開始してください	—
PV値が変化しない	設定がテストモードになっている	上位システムまたは磁気スティックにてテストモードを解除してください	P30 テストモード

14. 仕様

14-1. 製品仕様

型 式	KD-120H
検 知 原 理	ガルバニ電池式
サンプリング方式	拡散式
検 知 対 象 ガス	O ₂ (酸素)
検 知 範 囲	0~25vol%
ガス濃度表示	LEDディスプレイ デジタル4桁表示
警 報 設 定 値	18vol%
指 示 精 度	±0.7vol%以内 ^{※1}
警報設定値の精度	警報設定値と警報を発したときの酸素濃度指示値との差は0
警 報 遅 れ	10vol%の濃度に接触させて18vol%に達するまで5秒以内(at. 20±2℃)
警 報 表 示	<ul style="list-style-type: none"> ・ガス警報(1段のみ) ALARM ランプ(赤)点滅 ・トラブル警報(センサ断線、センサゼロ低下、電源電圧異常、内部EEPROM通信異常、内部電圧異常、センサ信号増幅回路異常、ガス濃度アナログ信号異常[*]、マイコン異常) TROUBLE ランプ(黄)点滅 ※[Signal]と[GND]端子間の配線がオープンの場合はガス濃度アナログ信号異常となる
外 部 出 力	<p>≪ガス濃度アナログ信号+HART信号≫</p> <ul style="list-style-type: none"> ・DC4-20mA(電源のマイナスと共通) ・トラブル警報時は1.6mA以下 ※HART通信可能範囲は1.0mA以上 ・初期遅延中は2.0mA ・有線HART信号(4-20mA信号に重畳) Protocol Rev. 7.5 ・アナログ信号の負荷抵抗は配線抵抗も含め120Ω以上500Ω以下とすること <p>≪ガス警報接点(1段のみ)≫</p> <ul style="list-style-type: none"> ・1a無電圧接点/自動復帰/常時非励磁 ・通常時:開 ガス警報時:閉 トラブル警報時:開 電源断時:開 ・定格負荷 AC250V3.0AまたはDC30V3.0A(抵抗負荷)
防 爆 性 能	Ex d IIC T5 Gb
保 護 等 級	IP65
適 合 ケーブル	<p>ケーブル外径(φ10~14.5mm)</p> <p>5芯(電源、アナログ信号、ガス警報接点)の場合 ツイストペア 1.25mm²</p> <p>3芯(電源、アナログ信号)の場合 ツイストペア 1.25mm²~2.00mm²</p>
使用温度湿度範囲	<ul style="list-style-type: none"> ・温度 -10~+40℃ ・湿度 30~85%RH(0~+40℃) 急激な温湿度変化や結露のないこと
使用圧力範囲	80~110kPa
使 用 電 源	DC+18V~DC+30V
消 費 電 力	定常時:1.2W(最大2.0W)
寸 法	W187×H116×D68mm(突起部を除く)
質 量	約1.3kg
取 り 付 け 方 法	壁掛式

※1 起動させ30分を経過したあとに、ガス校正を行い、試験する。

上記仕様は改良のため予告なしに変更される場合があります。ご了承ください。

お客様個別の仕様書がある場合は別途、納入仕様書をご覧ください。

14-2. 防爆関連仕様

品名	酸素欠乏警報器用検知部(拡散式)		
型式	KD-120H		
防爆性能	Ex d IIC T5 Gb		
適用指針	JNIOSH-TR-46-1:2015 JNIOSH-TR-46-2:2015		
定格	電源	DC18~30V 0.1A	
	信号出力	DC4~20mA HART	
	接点出力	AC250V 3.0A/DC30V 3.0A	
	周囲温度	-10°C~+50°C	

15. 保証について

- ・本器の保証期間はご購入日より1年間です。
保証期間内に、取扱説明書、仕様書に沿った正常な取り付け方法、ご使用状態で万一故障した場合には、保証書の記載内容に基づいて修理いたします。
詳しくは保証書をご覧ください。
- ・本器を使用されるにあたって、本器の使用目的に沿わない使用をされた場合および取扱説明書に記載されている内容をお守りいただいていない場合は、弊社は一切その保証を負いかねます。

16. センサの期待寿命について

- ・一般環境条件下におけるセンサ寿命はご購入日より下表に示す期間となっております。寿命が過ぎたセンサは正常な検知ができない場合がありますので、下表のセンサ寿命を目安にセンサを交換してください。使用済みのセンサは弊社にご返却願います。
なおセンサ寿命は高濃度ガスまたは被毒性ガスの接触がなく、適切な保守を実施した場合の目安であり、これを保証するものではありません。

型式	検知原理	センサ寿命
KD-120H	ガルバニ電池式	1年

17. 耐用年数

本器の取扱説明書に沿って取り付け、ご使用された場合の耐用年数は10年です。10年を過ぎたものは性能上等の理由から新しいものにお取り替えください。

18. 検知原理

ガルバニ電池式

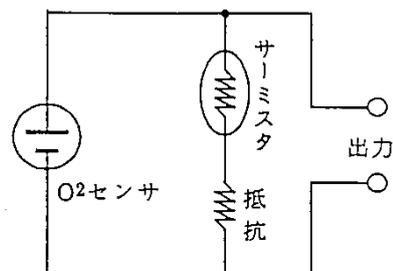
隔膜ガルバニ電池式酸素センサとは、貴金属電極(Pt、Ag)と卑金属電極(Pb)と電解液により構成され、貴金属電極はテフロン膜を介して空気と接触しています。

両極間に電位差を生じているため、負荷抵抗を接続することにより次の反応が進行します。



この結果、空気中の酸素濃度に比例した電流が貴金属電極から卑金属電極へ外部回路を通して流れます。

起電力の温度依存があるため、サーミスタにより雰囲気温度変化を補償しています。



19. 用語の説明

ガス検知部: ガス濃度を検知して電気信号に変換するユニット。

拡散式: ガスを検知する箇所にガス検知部を設置し、ガスの対流拡散によりガスを検知する方法。

耐圧防爆構造: 全閉構造で容器内部で爆発性ガスの爆発が起こった場合に、容器がその圧力に耐え、かつ外部の爆発性ガスに引火するおそれがないようにした構造。

検知対象ガス: ガス濃度を検知し、指示もしくは警報する場合、その対象となるガス。

検知範囲: ガス濃度を指示し、警報することができる検知対象ガスの濃度範囲。

使用温湿度範囲: ガス検知警報器の使用上、性能および機能を維持できる温度および湿度の範囲。

保守点検: 機器が要求された機能を果たせる状態を維持するための作業。

点検ガス: ガス検知警報器の目盛校正に用いるガス。

危険場所: 工場その他の事業所において、爆発または火災を生ずるために十分な量の爆発性ガスが、空気と混合して危険雰囲気を生成しているか、あるいは生成するおそれのある場所のことで、いわゆるガス蒸気危険場所を示す。

非危険場所: 電気設備を設置する場所で、通常および異常な状態において危険雰囲気生成の可能性がないとみなされる場所。

危険雰囲気: 爆発性ガスと空気が混合し、爆発限界内にある状態の雰囲気。

一部、産業用ガス検知警報器工業会「ガス検知警報器用語、検知管式ガス測定器用語」より引用

MEMO

・この取扱説明書を紛失した場合

万一この取扱説明書を紛失した場合は、弊社最寄りの支社または営業所までご連絡ください。
有償にて送付いたします。

—— 代理店・販売店 ——



新コスモス電機株式会社

〒532-0036 大阪市淀川区三津屋中 2-5-4

www.new-cosmos.co.jp