

A19

Sauerstoff Sensor

Typreihe A19

*** Version 1.6 ***

EG-Konformitätserklärung

für

Sauerstoff Sensor Typ A19-Serie

Dieser Sensor ist vorgesehen für Anwendungen im Industriebereich nach:

EN 61000-6-4

EN 61000-6-2

Es ist konform zu den Richtlinien:

EMV Richtlinie: 2014/30/EU

Niederspannungsrichtlinie: 2014/35/EU

RoHs: 2011/65/EU

Folgende Normen werden berücksichtigt:

EN 61010-1

EN 61000-6-4

EN 61000-6-2

EN 63000

Beschreibung der Maßnahmen zur Sicherstellung der Konformität:

Qualitätsmanagementsystem DIN EN ISO 9001:2015, Nr. 12 100 27736 TMS

Diese Erklärung verliert ihre Gültigkeit, wenn Änderungen ohne unsere Zustimmung vorgenommen werden.



Kirchheim/Teck, 31.03.2025

Ort, Datum

Unterschrift

Inhaltsverzeichnis

1	SICHERHEITSHINWEISE.....	4	5.1	ELEKTRISCH	8
2	VORWORT	5	5.2	MECHANISCH.....	8
3	MESSPRINZIP.....	6	5.2.1	<i>Sonderausführungen.....</i>	<i>9</i>
4	EINFÜHRUNG.....	7	6	ANSCHLUSSPLAN	10
4.1	SENSOR	7	7	TECHNISCHE DATEN.....	11
4.2	UMSETZERMODUL	7	8	ZEICHNUNGEN	13
5	ZUSAMMENBAU.....	8	8.1	A19-N / A19-NC.....	13
			8.2	A19-P / A19-PC	13
			8.3	A19-S.....	14

1 Sicherheitshinweise

	Bitte lesen Sie vor Montage und Inbetriebnahme des Gerätes diese Bedienungsanleitung sorgfältig durch. Unsachgemäßer Gebrauch schließt jegliche Gewährleistung aus!
	Die einwandfreie Funktion und Betriebssicherheit des Gerätes ist nur unter den Umgebungsbedingungen, die im Kapitel Technische Daten spezifiziert sind gewährleistet.
	Das Gerät darf nur von qualifiziertem und geschulten Personal in Betrieb gesetzt und bedient werden. Der Betreiber des Gerätes muss sicherstellen, dass entsprechende Gesetze und Richtlinien beachtet werden. Dies sind unter anderen z.B. EG-Richtlinien zum Arbeitsschutz, nationale Gesetze zum Arbeitsschutz, Unfallverhütungsvorschriften etc.
	Es ist sicherzustellen, dass die Versorgungsspannung mit der Angabe auf dem Typenschild übereinstimmt. Alle für den Berührungsschutz erforderlichen Abdeckungen müssen angebracht sein. Ist das Gerät mit anderen Geräten und/oder Einrichtungen zusammenschaltet, so sind vor dem Einschalten die Auswirkungen zu bedenken und entsprechende Vorkehrungen zu treffen.
	Es können bei oder nach der Installation oder Deinstallation fallweise heiße Teile oder Oberflächen frei liegen. Um Verletzungen oder Schaden zu vermeiden sind geeignete Vorkehrungen zu treffen.
	Weist das Gerät Schäden auf, die vermuten lassen, dass ein gefahrloser Betrieb nicht möglich ist, so darf das Gerät nicht in Betrieb gesetzt werden. Eine periodische Überprüfung im Werk oder durch den Kundendienst wird mindestens einmal pro Jahr empfohlen.
	Eine eventuelle Entsorgung ist gemäß den gesetzlichen Bestimmungen durchzuführen.

2 Vorwort

Sauerstoff Sensoren arbeiten mit hohen Temperaturen. Es sind daher Vorkehrungen zu treffen, dass keine zündfähigen Gasgemische an den Sensor oder das Gerät gelangen. Bei einem Bruch der Sensorkeramik können Messgase austreten oder Luft in die Messgasseite eindringen. Für diesen Fall sind geeignete Maßnahmen vorzusehen um Umwelt und Teile vor Schäden zu bewahren.

Durch falsche Eingaben, Leckagen, Korrosion, Kondensation etc. können Schäden an der Anlage und fehlerhafte Messwerte entstehen. Eine regelmäßige Wartung aller Anlagenteile ist unabdingbar.

Die Sauerstoff-Messgeräte und das Zubehör wurden unter Berücksichtigung einer durchgehenden Qualitätssicherung nach DIN EN-ISO 9001 hergestellt und überprüft.

Der Einbau und der Einsatz darf nur unter Beachtung aller örtlichen und speziellen Vorschriften erfolgen. Dazu zählen insbesondere die VDE und DVGW.

Eine periodische Überprüfung der Messeinrichtung auf Meßgenauigkeit und Funktion ist je nach Einsatzfall erforderlich und muss im Rahmen einer Eich- und Überprüfungsanweisung nach der Erstinbetriebnahme durchgeführt werden.

3 Messprinzip

Sauerstoff-Messgeräte sind ausgelegt um Signale eines Sauerstoff - Sensors aus stabilisiertem Zirkondioxid zu verarbeiten. Das Zirkondioxid, eine Keramik, die auch als Festkörperelektrolyt bezeichnet wird, eignet sich bei höheren Temperaturen hervorragend als Sauerstoffionenleiter.

Solche Ionenleiter besitzen innerhalb eines bestimmten Temperaturbereiches, der von der Dotierung des Werkstoffes abhängig ist, die Fähigkeit Leerstellen in ihrem Kristallgitter mit Sauerstoffionen aufzufüllen. Die Sauerstoffionen entstehen an einer leitfähigen Kontaktschicht, die in der Regel aus Platin besteht.

Die Konzentration des Sauerstoffes in einem Messgas ist somit entscheidend für das Maß an Sauerstoffaktivität beziehungsweise der Anzahl an Sauerstoffionen.

Der prinzipielle Aufbau eines Sensors sieht einen Festkörperelektrolyten vor, der auf beiden Seiten kontaktiert ist. Die eine Seite des Elektrolyten wird mit einem Referenzgas, z.B. Luft betrieben, die andere Seite mit Messgas. Der mechanische Aufbau des Sensors trennt beide Gasseiten voneinander, sodass ein Vermischen der Gase unterbunden ist.

Je nach Einsatzfall werden beheizte oder unbeheizte Sensoren verwendet. Unbeheizte Sensoren werden überwiegend im Ofenbereich eingesetzt, beheizte Sensoren in jenen Anwendungsfällen, in denen Gase unter circa 600 Grad Celsius gemessen werden sollen. (Eine Mindesttemperatur von 500 - 650 Grad ist durch das Messprinzip bedingt.)

Beheizte Sensoren werden durch einen in der Verarbeitungselektronik eingebauten Temperaturregler auf eine bestimmte Solltemperatur eingeregelt. Die Temperatur von beheizten und unbeheizten Sensoren wird mittels der Elektronik gemessen und geht in die Berechnung des Sauerstoffgehaltes (Sauerstoff-Partialdruck) wesentlich mit ein.

Die Berechnung erfolgt nach der Formel:

$$EMK = \frac{R \cdot T}{4 \cdot F} \cdot \ln\left(\frac{P_1}{P_2}\right)$$

wobei gilt:

R = 8.31J/mol K

T = Temperatur in Kelvin

F = 96493 As/mol

P₁ = Sauerstoffpartialdruck auf der Referenzseite mit
0.20946 bar

P₂ = Sauerstoffpartialdruck auf der Messgasseite

EMK = Elektromotorische Kraft in Volt

4 Einführung

4.1 Sensor



Sensor A19-N / A19-NC



Sensor A19-P / A19-PC

Der Sensor ist in einem Edelstahlkörper eingebaut, der als Anschlusskopf ein Aluminium-Gehäuse mit Steckeranschluss besitzt.

Prinzipiell kann der Sensor in jeder Position montiert werden. Es empfiehlt sich aber eine Montage bei welcher der Anschlusskopf oben ist. Im Anschlusskopf befindet sich ein Mehrpolstecker, an dem das Verbindungskabel zum Umsetzermodule angeschlossen wird.

4.2 Umsetzermodule

Der Sensor benötigt zur Funktion ein Umsetzermodule aus der Typreihe U oder Z. Bitte separate Bedienungsanleitung beachten.

5 Zusammenbau

5.1 Elektrisch



Sensorkopf Sensor A19-N / A19-NC / A19-P / A19-PC

Die elektrische Verbindung mit einem Umsetzermodule wird über ein konfektioniertes Kabel mit M12 Sensorstecker hergestellt.

5.2 Mechanisch

Der Sensor in der Ausführung A19–N/NC kann in den Reaktionsraum eingeschraubt werden. Dabei ist zu beachten, dass die Temperatur am Sensorkopf 80°C nicht übersteigt. Eventuell muss das Einschraubgewinde gekühlt werden.



Sensor A19-N /A19-NC mit Einschraubgewinde M27x2mm



Sensor A19-P /A19-PC mit Messkammer

Der Sensor in der Ausführung A19–P/PC ist für eine extraktive Entnahme der Messgase vorgesehen.

Der Gaseingang des Sensors wird über den G3/8 Zoll Anschluss mit der Anlage verbunden. In einigen Anwendungen muss die Entnahme der Messgase durch Mauerwerk oder Isolation realisiert werden. Dabei bietet sich ein Entnahmerohr aus Metall oder Keramik an.

In Fällen in denen Kondensatbildung auftreten kann muss die Entnahme steigend zum Sensor verlegt werden um Einlagerungen von Flüssigkeit im Sensor zu vermeiden.

Über den G1/4 Zoll Anschluss am Gasausgang muss ein Durchfluss von 50-80l/h durch den Sensor gewährleistet werden.

Es gibt mehrere Möglichkeiten um einen Gasfluss zu erzwingen:

1. Ausreichender Überdruck am Gaseingang gegenüber dem Gasausgang.
2. Differenzdruck innerhalb der Anlage. Gaseingang und Gasausgang können dann mit der Anlage verbunden werden.
3. Installation einer Gaspumpe am Gasausgang

Der Einbau eines Durchflussmessers und eines Nadelventils zur Überwachung und Einstellung der Gasmenge in die Gasleitungen kann hilfreich und erforderlich sein.

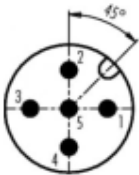
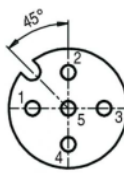
5.2.1 Sonderausführungen

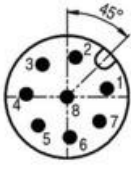
Der Sensor A19-S wurde für spezielle Anwendungen konzipiert. Er kann mit O-Ring und zwei M4 Schrauben direkt an die Messkammer angeflanscht werden.



Sensor A19-S

6 Anschlussplan

Sensor A19-N, A19-P, A19-S			
Kabel	Pin	Funktion	Erklärung
Sensor-Modul M12-4P, CodeA (w)	1	Sensor -	Sensorsignal EMF -
	2	Sensor +	Sensorsignal EMF +
	3	Heizung	Sensorheizung
	4	Heizung	Sensorheizung
Pin Nummerierung			
Typ	Stecker		Buchse
M12-4P, CodeA			

Sensor A19-NC, A19-PC			
Kabel	Pin	Funktion	Erklärung
Sensor-Modul M12-8P, CodeA (w)	1	Sensor -	Sensorsignal EMF -
	2	Sensor +	Sensorsignal EMF +
	3	Heizung +	Sensorheizung +
	4		
	5	Sense +	Sense-Leitung +
	6	Heizung -	Sensorheizung -
	7		
	8	Sense -	Sense-Leitung -
Pin Nummerierung			
Typ	Stecker		Buchse
M12-8P, CodeA			

7 Technische Daten

Sensor A19-N /A19-NC

Messbereich	100% bis 10 Exp. -35 bar O ₂
Umgebungstemperatur	-10 bis 80 Grad Celsius
Max. Messgastemperatur	200 Grad Celsius
Messgenauigkeit	+0,5mV der Sensor EMK mindestens -0,5 ppm -2,5mV der Sensor EMK mindestens + 2 ppm
Aufheizzeit des Sensors	ca. 5 Minuten
Messgeschwindigkeit	ca. 2 Sekunden
Gewicht	ca. 1 kg
Maße des Anschlusskopfes	Durchmesser ca. 70 mm, Höhe 75 mm incl. Stecker
Einbautiefe	30mm incl. Gewinde, Durchmesser 20 mm
Einschraubgewinde	M27x2 mm

Sensor A19-P / A19-PC

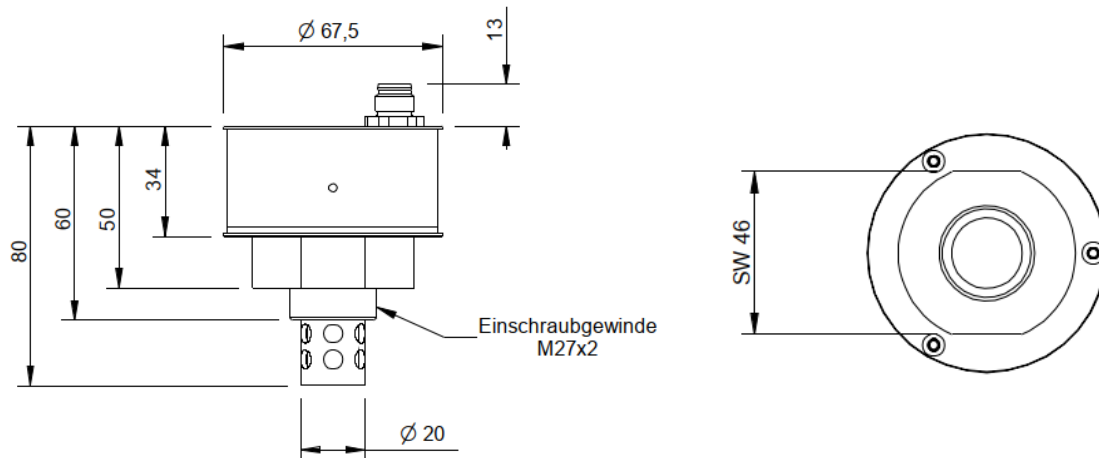
Messbereich	100% bis 10 Exp. -35 bar O ₂
Umgebungstemperatur	-10 bis 80 Grad Celsius
Max. Messgastemperatur	200 Grad Celsius
Messgenauigkeit	+0,5mV der Sensor EMK mindestens -0,5 ppm -2,5mV der Sensor EMK mindestens + 2 ppm
Aufheizzeit des Sensors	ca. 5 Minuten
Messgeschwindigkeit	ca. 2 Sekunden
Gewicht	ca. 1,5 kg
Maße des Anschlusskopfes	Durchmesser ca. 70 mm, Höhe 75 mm incl. Stecker
Messgaseingang	G 3/8 Zoll
Messgasausgang	G 1/4 Zoll
Messgasdurchfluss	50-80 l/h
Befestigung	Seitlich für 2 x M6 Schrauben

Sensor A19-S

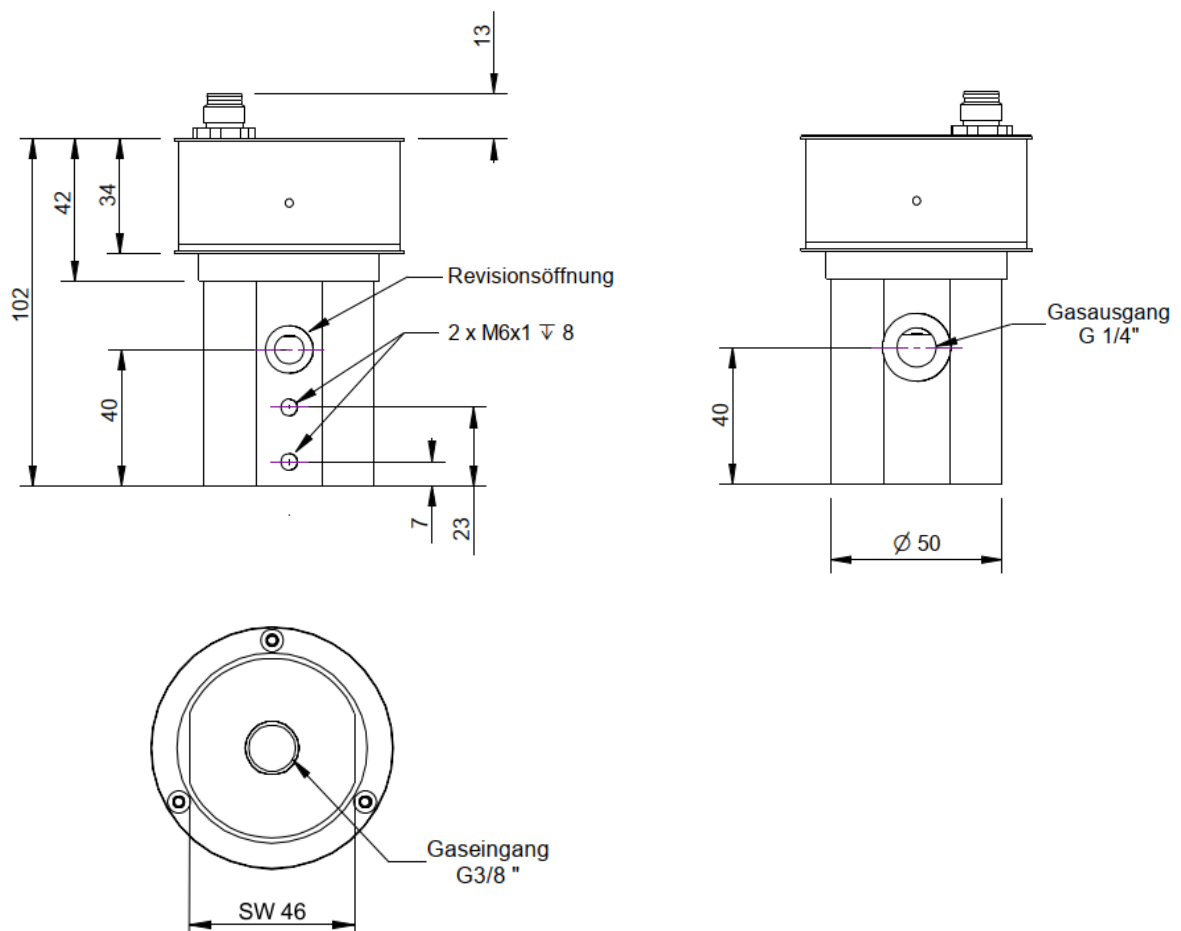
Messbereich	100% bis 10 Exp. -35 bar O ₂
Umgebungstemperatur	-10 bis 80 Grad Celsius
Max. Messgastemperatur	200 Grad Celsius
Messgenauigkeit	+0,5mV der Sensor EMK mindestens -0,5 ppm -2,5mV der Sensor EMK mindestens + 2 ppm
Aufheizzeit des Sensors	ca. 5 Minuten
Messgeschwindigkeit	ca. 2 Sekunden
Gewicht	ca. 1 kg
Maße des Anschlusskopfes	Durchmesser ca. 70 mm, Höhe 75 mm incl. Stecker
Einbautiefe	30 mm, Durchmesser 20 mm
Befestigung	M4, vgl. Abschnitt „Sonderausführungen“

8 Zeichnungen

8.1 A19-N / A19-NC



8.2 A19-P / A19-PC



8.3 A19-S

