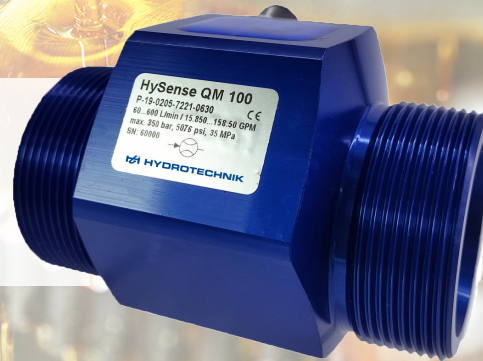


HySense® QM 100

Durchflussüberwachung:
Der Schlüssel zur industriellen Effizienz



HySense® QM 100 - wo Effizienz, Zuverlässigkeit und Nachhaltigkeit auf Spitzentechnologie treffen.

Die Überwachung des Durchflusses in industriellen Anlagen wird zunehmend wichtiger und trägt dazu bei, die Gesamteffizienz, Zuverlässigkeit und Umweltfreundlichkeit zu steigern, was in der heutigen wettbewerbsintensiven Wirtschaftsumgebung von fundamentaler Bedeutung ist.

- > Durchflussüberwachung optimiert den Energieverbrauch und steigert die Anlageneffizienz.
- > Frühzeitige Erkennung von Leckagen oder Ineffizienzen vermeidet kostspielige Ausfälle.
- > Präzise Durchflusskontrolle sichert Produktqualität.
- > Effektive Kontrolle verbessert Nachhaltigkeit und erfüllt Umweltauflagen.
- > Kontinuierliche Überwachung erkennt Störungen frühzeitig - minimiert Stillstand.
- > Analyse von Durchflussdaten fördert Prozessinnovationen und -verbesserungen.

Differenzdruck	< 1,5 bar (bei Q _{max})
Durchflussbereich	7,5...600 l/min (weitere auf Anfrage)
Messgenauigkeit	bis zu ± 1 % v.M.
Ansprechzeit	0,05 s
Betriebsdruck max.	350 bar
Ausgangssignal	Frequenz; Analog 4...20 mA
IP Schutzklasse	IP 67

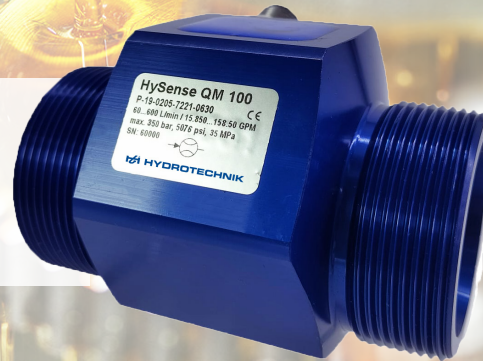
Unsere HySense® QM 100 Durchflusssensoren sind mit diesen Schlüsselfaktoren im Kern ihrer Entwicklung konzipiert worden.

- > **Geringer Differenzdruck:** Erleben Sie maximale Energieeffizienz bei minimaler Belastung.
- > **Voll integrierte Elektronik:** Perfekt für anspruchsvolle Einsatzbedingungen, gewährleistet zuverlässigen Betrieb in jeder Situation.
- > **Hochleistungslegierungen:** Beständig in jeder Umgebung durch hochfeste Aluminiumlegierungen und Edelstähle.
- > **Kompakte Bauweise:** Einfache Integration - selbst in beengten Umgebungen.
- > **Verstärktes Design:** Vierfache Sicherheit garantiert eine längere Lebensdauer, ideal für den Dauereinsatz.
- > **Einfacher Anschluss:** Kostenreduktion durch den Wegfall zusätzlicher Verbindungskomponenten.
- > **Statusanzeige:** Ermöglicht Condition Monitoring in Echtzeit für eine optimierte Betriebskontrolle.
- > **Individuell anpassbar:** Geht nicht - gibt's nicht! Auf jede Anlage spezifisch anpassbar!

Investieren Sie in die Zukunft Ihrer Anlagen - kontaktieren Sie uns jetzt info@hydrotechnik.com

HySense® QM 100

Flow monitoring:
The key to industrial efficiency



HySense® QM 100 - where efficiency, reliability and sustainability meet cutting-edge technology.

Monitoring the flow in industrial plants is becoming increasingly important and helps to increase overall efficiency, reliability and environmental friendliness, which is of fundamental importance in today's highly competitive economic environment.

- > Flow monitoring optimizes energy consumption and increases system efficiency.
- > Early detection of leaks or inefficiencies avoids costly breakdowns.
- > Precise flow control ensures product quality.
- > Effective control improves sustainability and fulfills environmental requirements.
- > Continuous monitoring detects faults at an early stage - minimizes downtime.
- > Analyzing flow data promotes process innovations and improvements.

Differential pressure	< 1,5 bar (at Q_{max})
Flow range	7.5...600 l/min (others on request)
Measuring accuracy	up to $\pm 1\%$ f. m.
Response time	0.05 s
Max. operating pressure	350 bar
Output signal	Frequency; analogue 4...20 mA
IP protection class	IP 67

Our HySense® QM 100 flow sensors have been designed with these key factors at the heart of their development.

- > **Low differential pressure:** Experience maximum energy efficiency with minimum load.
- > **Fully integrated electronics:** Perfect for heavy-duty operating conditions, ensuring reliable operation in any situation.
- > **High-performance alloys:** Resistant in any environment thanks to high-strength aluminum alloys and stainless steels.
- > **Compact design:** Easy integration - even in limited space.
- > **Reinforced design:** Quadruple safety guarantees a longer service life, ideal for continuous use.
- > **Simple connection:** Cost reduction due to the elimination of additional connection components.
- > **Status display:** Enables real-time condition monitoring for optimized operational control.
- > **Individually customizable:** Doesn't work - doesn't exist! Customizable for every system!

Invest in the future of your systems - contact us now info@hydrotechnik.com