

## Communiqué de Presse

**Industrie : Centrales électriques**

### **DUSTHUNTER : Surveillance économique des filtres dans les centrales à charbon**



**Mesure de la concentration en poussières avec un seul appareil alliant deux principes de mesure pour les concentrations faibles et fortes, même dans les environnements difficiles.**

**Exigence : Dépoussiérage plus efficace – émissions réduites**

Selon les centrales, on brûle jusqu'à 250 kg de poussière de charbon par seconde pour générer la vapeur d'eau nécessaire à l'entraînement des turbines. La combustion peut entraîner de très fortes concentrations en poussière dans les gaz. Un électrofiltre élimine ces particules des gaz de process. Pour améliorer le contrôle et optimiser les performances de l'électrofiltre, il faut en permanence surveiller des concentrations de poussières variables, fortes ou faibles. Les appareils de mesure doivent détecter immédiatement les variations de concentration, car c'est le seul moyen de mettre en œuvre rapidement les mesures nécessaires pour le dépoussiérage. La structure rectangulaire du conduit de gaz pose un défi particulier : du fait des variations de température, le conduit peut se déformer, ce qui provoque un décalage de l'axe optique de l'appareil. Ce décalage doit être compensé.

**Solution client : Mesure fiable et sûre de la concentration en poussière**

Pourquoi ne pas couvrir d'un seul coup une large plage de concentrations ?

Le **DUSTHUNTER C200** en est capable grâce à l'application de deux principes de mesure dans un seul appareil. De plus, sa fonction d'autoalignement exclusive permet au **DUSTHUNTER C200** de compenser automatiquement la déformation du conduit liée aux variations de température. L'encrassement des surfaces optiques est surveillé et compensé par un dispositif de mesure d'encrassement tant sur l'émetteur/récepteur que sur le réflecteur. En combinant l'alignement automatique et la compensation d'encrassement, l'appareil garantit des mesures fiables à tout moment. De plus, cette fiabilité permet de porter l'intervalle de maintenance à six mois, pour des coûts d'exploitation réduits. L'utilisation est aussi très simple. L'appareil s'intègre aisément dans les systèmes existants de commande et de collecte de données.



**Avantages : Fiabilité maximale et résistance longue durée**

Pour le responsable de Vattenfall, « un appareil qui est non seulement fiable et stable mais atteint des intervalles de maintenance aussi longs dans des conditions difficiles répond aux exigences les plus importantes ». Le **DUSTHUNTER** se distingue vraiment par sa simplicité : installez-le, mettez-le en marche et vous pouvez l'oublier ! À la clé, des gains de temps, de main d'oeuvre et d'argent. Enfin, le **DUSTHUNTER** est homologué selon la nouvelle norme européenne EN 15267-3.