





Feuchtigkeits- und Temperatursensor

Aktiver Sensor

Benutzung

Zum Schneeschmelzen auf Flächen

 Temperatur und Feuchtigkeit  30 mm


- ✔ Energieeinsparungen von bis zu 90 %
- ✔ Einstellbar je nach Bodenniveau
- ✔ Wartungsfrei

Kombinierter Temperatur- und Feuchtigkeitssensor für Schneeschmelzböden mit einstellbarem Sensoradapter. Wird als Zubehör für den EB-Therm 800 im Max/Min-Modus verwendet. Der Adapter kann je nach fertigem Bodenniveau um bis zu 35 mm angepasst werden. Der Sensor ist kapazitiv und daher wartungsfrei. Im Vergleich zu einem System mit reiner Temperaturregelung ermöglicht diese kombinierte Regelung eine Energieeinsparung von bis zu 90 %.

Spezifikationen

| | |
|--------------------------------|--|
| Anschlussspannung | 24 VDC |
| Länge Anschlusskabel | 15,0 m |
| Farbe | Schwarz |
| Schaltleistung | 200 mA |
| Durchmesser | 105 mm |
| Feuchtigkeitssensor | Kapazitiver Signalausgang 24 V DC |
| Verlängerung Sensorkabel, max. | 50 m, 1,5 mm ² |
| Schutzart | IP67 |
| Kurzschlusschutz | Integriert |
| Material Sensorkopf | PET, GF30% |
| Material Kabel | TPE |
| Abmessungen | Fuß: Ø 120 mm, Gehäuse: Ø 80 mm, Gesamthöhe: einstellbar 75-110 mm |
| Temperaturbereich | -25 - 70 °C |

Dokumente

 [Gebrauchsanleitung](#)

 [CE-Dokument](#)

Garantie



Die Ebeco AB gewährt eine 5-jährige
Produktgarantie bei Materialfehlern.
Unsere Garantiebedingungen

Artikelliste

Artikelnummer

8581601

Hier können Sie mehr über das Produkt Lesen:

<https://www.ebecoheating.de/produkte/zubehoer/feuchtigkeits-und-temperatursensor-0>