



MG 50-2ME GB



MG 50-3ME Ex

## 2종 / 3종 가스 혼합 장치, 혼합 가스 유량 변동이 큰 경우 적용 (대유량 산업용 가스)

혼합 가스 유량 0 - 약 161 Nm<sup>3</sup>/h.  
보다 정확한 압력 유량 비율은 하단 기술자료 참조

**주의:**  
리시버 탱크 버퍼 볼륨이 충분해야 시스템 작동 가능  
(가스 혼합 용량에 따라 100L - 250L 리시버 탱크 사용)

### 쉽고 간단한 사용

- 비례 제어 혼합 밸브 (-2ME 모델)  
단일 혼합 밸브 3개 (-3ME 모델)  
%단위 제어 다이얼, 다양한 혼합 비율 설정 가능
- 0-최대 유량까지 사용 가능  
간헐적인 혼합가스 사용량 변동에 영향을 받지 않음

### 높은 프로세스 신뢰성

- 가스 공급 압력 변동에 영향을 받지 않음
- 혼합 가스 사용량 변동에 영향을 받지 않음
- 세팅 변경 방지를 위한 잠금 가능 투명 도어
- 견고한 스플래쉬 프루프 스테인레스 하우징,

### 옵션

- Ex 버전 가연성 가스 사용 가능  
(독립형 컨트롤 캐비닛)
- MP 버전 전기 연결 없이 사용 가능
- 알람 모듈 AM3: 내장형 입구 압력 모니터링, 압력 표시 디지털 디스플레이 (아날로그 압력 트랜스미터) 시각적 경보, 경보 범위 설정 가능, 외부 경보 제어를 위한 인터페이스
- 생산된 혼합 가스 농도/혼합 비율 확인을 위한 가스 분석기 내장,모니터링 및 제어, 문서화 가능
- 혼합 가스 버퍼 탱크 상단에 가스 혼합기 설치, 컴팩트한 공간 절약 및 사용 편의 확대

요청시 다른 모델, 옵션 및 악세서리 적용 가능

문의시 개별 사용 가스 종류를 확인하세요.

# 가스혼합기 MG 50/100-ME



<b>모델명</b>	MG 50/100-2ME /-3ME; MG 50/100-2ME /-3ME Ex
<b>사용가스</b>	모든 테크니컬 가스 (유독성, 부식성 가스 제외)
<b>혼합 범위</b>	0-25% 또는 0-100% 적절한 혼합 비율 설정 정확도는 ISO 14175에 대응
<b>압력 설정</b>	표 참조
<b>혼합 가스간 입구 압력 차이</b>	최대 3 bar
<b>혼합 가스 출력 (air 기준)</b>	표 참조
<b>설정 오차</b>	오차 ±1% (혼합 범위 0-25%) 오차 ±2% (혼합 범위 0-100%)
<b>혼합 오차</b>	오차 ±1% 이하
<b>가스 연결 규격 : MG 50</b>	
혼합기 입구	G 1/2 RH (콘 포함), 외경 15 mm 파이프용 용접 니플
혼합기 출구	G 1/2 RH (콘 포함), 외경 15 mm 파이프용 용접 니플
리시버 탱크 출구	외경 22x1.5 mm 파이프용 WITTFIX 파이프 커플러
<b>가스 연결 규격 : MG 100</b>	
혼합기 입구	G 1/2 RH (콘 포함), 외경 22 mm 파이프용 용접 니플
혼합기 출구	G 1/2 RH (콘 포함), 외경 22 mm 파이프용 용접 니플
리시버 탱크 출구	외경 22x1.5 mm 파이프용 WITTFIX 파이프 커플러
<b>하우징</b>	스플래쉬 프루프 스테인레스 스틸, (Ex 버전 제외)
<b>무게 : MG 50</b>	약 35 kg (-2ME), 약 50 kg (-3ME) 리시버 탱크 제외
<b>무게 : MG 100</b>	약 38 kg (-2ME), 약 53 kg (-3ME) 리시버 탱크 제외
<b>부피 (높이x가로x세로)</b>	
혼합기	약 330 x 485 x 500 mm (커넥션 및 리시버 탱크 제외)
독립형 컨트롤 캐비닛 (Ex)	약 280 x 302 x 158 mm (커넥션 제외)
<b>전압</b>	230 V AC, 110 V AC 또는 24 V DC
<b>전력 소비</b>	230 V AC, 0.07 A
<b>인증</b>	ISO 9001 및 ISO 22000에 따른 기업 인증 CE 인증 - EMC 2014/30/EU - Low Voltage Directive 2014/35/EU - PED 2014/68/EU - ATEX 114 Directive 2014/34/EU 식품용 가스: - Regulation (EC) No 1935/2004 “유럽가스산업협회 EIGA 13/20, CGA G-4.4 및 AIGA 021/20 산소 파이프 라인 및 배관 시스템”에 따라 산소용으로 설계됨 “유럽가스산업협회 EIGA 33/18, CGA G-4.1 및 AIGA 012/19 산소용 설비클리닝”에 따라 산소용으로 세정됨

		최소 출구 압력(=최소 리시버 압력, 단위 bar), 최대 출구 압력=최소 출구 압력+0.5 bar									
		1.5	2.5	3.5	4.5	5.5	6.5	7.5	8.5	9.5	10.5
최소 입구 압력 단위 barg (최대 20 bar)	4	21	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	5	27	24	-	-	-	-	-	-	-	-
	6	32	32	28	-	-	-	-	-	-	-
	7	37	37	36	31	-	-	-	-	-	-
	8	43	43	43	40	33	-	-	-	-	-
	9	48	48	48	47	43	36	-	-	-	-
	10	54	54	54	53	51	46	38	-	-	-
	11	59	59	59	59	58	55	49	40	-	-
	12	65	65	65	65	64	62	59	52	42	-
	13	70	70	70	70	70	69	67	62	55	44

		최소 출구 압력(=최소 리시버 압력, 단위 bar), 최대 출구 압력=최소 출구 압력+0.5 bar									
		1.5	2.5	3.5	4.5	5.5	6.5	7.5	8.5	9.5	
최소 입구 압력 단위 barg (최대 20 bar)	4	37	-	-	-	-	-	-	-	-	
	5	53	45	-	-	-	-	-	-	-	
	6	67	62	49	-	-	-	-	-	-	
	7	80	77	69	53	-	-	-	-	-	
	8	93	91	86	75	60	-	-	-	-	
	9	106	105	100	93	82	63	-	-	-	
	10	119	118	115	109	101	87	68	-	-	
	11	133	132	130	126	119	108	93	72	-	
	12	147	146	144	142	137	128	116	98	75	
	13	161	160	158	156	152	147	137	123	104	

MG1 - K01/3C 제품 사양 업데이트에 따라 일부 내용이 변경될 수 있습니다