

Specifikimet teknike

Aparat ujemates DN-50,80,100,150,200,300mm me flanaxhe:

Matesi duhet te jete I tipi me turbine , me fushet e thate ,me transmetim magnetik I pershtatshme per instalime horizontale i perdorshem per objekte industriale dhe I prodhuar sipas standardit European ISO EN 4064-1:2017,directives Europiane 2014/32/EU dhe sipas rekomandimeve te organizates Nderkombetare te Metrologjise Ligjore OIML R49-1:2013.

Konstruksioni i trupit te matesit duhet te jete hekur me shtrese ngjyre blu per mbrojtjen nga korrozioni ndersa kapaku duhet te jete i perbere prej materiali plastik me rezistence te larte.

Kapaku duhet te kete logon dhe emrin e prodhuesit.

Asamblimi i trupit te matesit dhe kokes se matesit duhet te jete i siguruar me ane te bullonave fiksues ku te pakten njeri prej tyre te jete i siguruar me vule per mos zberthimin e trupit nga njesia matese.

Fusha e matesit te jete e siguruar me ate te nje vule nga pjesa mbrojtese e kapakut plastik.

Per te rritur sigurine ne trupin e matesit duhet te jete fiksuar gjithashtu numri serial me ate te nje targete prej bronzi,ku ky numer te jete i njejti si te target dhe tek pjesa mbrojtese e fushes se matesit.

Matesi duhet te jete rezistent ndaj temperaturave deri ne +50 °C , gjithashtu matesi duhet te shfaq rezistence te larte ndaj fenomenit te korrozionit dhe ndaj agjenteve te tjere atmosferik.

Matesi duhet te jete i pajisur me gomine ndermjet trupit dhe njesise matese per te siguruar shkalle te larte hermeciteti apo izolacioni IP68,qe te siguroje mbrojtje te plote ndaj elementeve te ndjeshem te matesit.

Fusha e matesit duhet te jete e rrotullueshme 360 grade per te bere sa me te lehte leximin e te dhenave, dhe trupi i matesit te kete treguesin e drejtimit te kalimit te ujit ne te dyja anet e trupit,per te bere montimin korrekt te matesit ne linje, dhe ne njerren ane diametrin nominal te matesit.

Diametri nominal(mm)	50	80	100	150	200	300
Klasa e saktetise	2	2	2	2	2	2
R(min)	80	80	80	80	80	80
Qmax(m ³ /h)	50	78.75	125	312.5	500	1250
Qn(m ³ /h)	40	63	100	250	400	1000
Qt(l/h)	800	1260	2000	5000	8000	20000
Qmin(l/h)	500	787	1250	3125	5000	12500
Leximi maksimal	999999	999999	999999	9999999	9999999	99999999
Leximi Minimal	0.0005	0.0005	0.0005	0.005	0.005	0.05
Presioni Maksimal	PN16	PN16	PN16	PN16	PN16	PN 16

Temperatura Maksimale(c)	T30 ose T50	T30 ose T50	T30 ose T50	T30 ose T50	T30 ose T50	T30 ose T50
Raporti Qn/Qmin	80	80	80	80	80	80
Raporti Qt/Qmin	1.6	1.6	1.6	1.6	1.6	1.6
Raporti Qmax/Qn	1.25	1.25	1.25	1.25	1.25	1.25
Klasa e humbjes se presionit	ΔP_{16}	ΔP_{10}	ΔP_{10}	ΔP_{10}	ΔP_{10}	ΔP_{10}

Gabimi i lejuar i matjes nga prurja Q1 deri ne Q2 duhet te jete $\pm 5\%$

Gabimi i lejuar i matjes nga prurja Q2 deri ne Q4 duhet te jete $\pm 2\%$ per T 30,dhe $\pm 3\%$ per T 50

Ne fushen e matesit duhet te tregohet:

-Indikatori me 6 (gjashte) shifra dhe dy rotor plastik,6 shifrat e pare te tregojne m3 dhe 2 shifrat e tjera se bashku me rotoret plastik te tregojne litrat.

-Ne fushen e matesit ne fund te indikatoreve te jete e shenuar shkalla e matjes x1,x2,...X10 ne menyre qe te shumezohet sasia e m3 te lexuar me koeficientin e numratorit.

- Marka CE,e cila tregon Konformitet Evropian,CE eshte nje deklarate e leshuar nga prodhuesi duke thene se produkti perputhet me kriteret themelore te Bashkimit Evropian ne lidhje me sigurine,mjedisin sdhe shendetin e perdoruesit.Kjo deklarate paraqitet dukshem ne produkt nga simboli CE.Sipas ligjit Nr.100/2015 Per Metrologjine,matesit me markim CE montohen direkte pa patur nevojje per verifikime apo testime fillestar pasi testimi fillestar eshte bere nga prodhuesi gje e cila redukton kostot e verifikimeve fillestare,por ritestohen vetem pas 5-6 viteve.

CE eshte nje fryt i marjes se shume certifikatave,autorizimeve,standarteve te ndyshme dhe eshte shume e lehte verifikimi i saktetise se saj se bashku me certifikatat e tjera nga prodhuesit fallsifikues.

- Marka CE e produktit te jete sipas Direktives Europiane 93/465/EEC,direktive kjo qe tregon menyren e duhur te vendosjes se markimit CE ne trupin e produktit dhe vitit te prodhimit minimumi M22,qe sipas ligjit,nje mates duhet te kaloje 5 vjet mbas prodhimit qe te ri-verifikohet,keshtu qe UKT e ka te lehte identifikimin e vitit te prodhimit,pervec rasteve kur UKT e gjykon te arsyeshme ri-verifikimin.

-Marka CE te jete e shoqeruar me treguesit metrologjike sipas standartit European minimumi M22 ,dhe truppen notifikuese.

-Ne fushen e matesit duhet te jete e shenuar nr i certifikates MID.

-Ne fushen e matesit duhet te jete e shenuar adresa e plote e prodhuesit per te shmangur fallsifikimet.

-Ne fushen e matesit duhet te shenohet tipi apo modeli i matesit te ofertuar.

-Ne fushen e matesit duhet te jete e shenuar raporti Q3/Q1(R)min=80,tregues e nje shkalle normale te saktetise se matjes.

-Ne fushen e matesit duhet te jete e shenuar klasa e temperatures(T)

-Ne fushen e matesit duhet te jete e shenuar presioni maksimal i punes(MAP)

-Ne fushene e matesit duhet te jete e shenuar klasa e saktetise 2

-Ne fushen e matesit duhet te jete e shenuar prurja nominale(Q3)

-Ne fushen e matesit duhet te jete e shenuar klasa e humbjes se presionit(ΔP)

-Ne fushen e matesit duhet te jete e shenuar diametri nominal i matesit(Dn)

-Te gjitha keto kerkesat e mesiperme jane te detyrueshme nga standarti Evropian ISO EN 4064-1:2017, Per matesat e ujit,ne menyre qe te plotesohen kushtet per markimin MID dhe CE.

-Matesat te jene te paisur me fllanxha per lidhjen ne rrjet.Fllanxhat te jene minimumi me 8 vrima per DN 125,300 per te bere te mundur fiksimin sa me te mire.

Fllanxhat duhet te jene sipas standardit ISO 7005-2:1998(E) PN16.

Aparat ujemates mekanik Ø-1/2”

Matesi duhet te jete I tipi me turbine ,Single Jet, me fushet e thate , I pershtatshem per instalime horizontale dhe I prodhuar sipas standardit Europian EN14154,direktives se Parlamentit Europian 2014/32/EU dhe sipas rekomandimeve te Organizates Nderkombetare te Metrologjise Ligjore OIML R49.

Konstruksioni i trupit te matesit duhet te jete Bronz,per te qene sa me rezistent ndaj agjenteve atmosferike,pjesa e sipërme ajo e numratorit te jete e mbrojtur nga nje qafore plastike per te siguruar bashkimin e trupit dhe numratorit,ndersa kapaku duhet te jete i perbere prej materiali plastik,per te ruajtur matesin nga demtimet fizike, me rezistence te larte i ndare ne dy pjese,ku njera pjese pas vendosjes se modulit Wireless te transmetimit te hiqet dhe te mbetet vetem pjese tjeter e kapakut per mbulimin e fushes .

Kapaku duhet te kete logon dhe emrin e prodhuesit,per te vertetuar qe te gjitha pjeset e produktit jane nga i njejti prodhues.

Asamblimi i trupit te matesit dhe kokes se matesit duhet te shoqerohet me nje element sigurie dhe signifikes e cila nenkupton vertetesine e elementeve konstruktive te prodhuar nga nje prodhues i vetem.Ky element mund te jete vula e cila duhet te kete te stampuar logon e prodhuesit.

Trupi i matesit te jete i lidhur me fushen e matesit dhe te jete i siguruar prej nje unaze plastike cila te kete vulen me logon e prodhuesit ku dhe te kete nje vrim e cila te bej te mundur lidhjen e buketonave me fushen dhe trupin e matesit me ane te telit te vules qe do perdoret.

Matesi duhet te jete rezistent ndaj temperaturave deri ne +50 °C , gjithashtu matesi duhet te shfaq rezistence te larte ndaj fenomenit te korrozionit dhe ndaj agjenteve te tjere atmosferik.

Matesi duhet te jete i pajisur me unaze gomine per te siguruar shkalle te larte hermeciteti apo izolacioni qe te siguroje mbrojtje te plote ndaj elementeve te ndjeshem te matesit.

Matesi duhet te kete ne fushen e tij nje element sigurie,nje valvul te kuqe,qe ne rast se mbi matesine do te ushtrohet shtypje ose demtime fizike kjo valvul thyhet,gje e cila tregon se mbi matesin eshte tentuar te nderhyhet.

Matesi te jete i pajisur me opsionin (AMR) per vendosjen e modulit per matje ne distance,gje e cila i mundeson vendosjen e modulit ne te ardhmen per trasmetimin e te dhenave.

Fusha e matesit duhet te jete e rrotullueshme 360 grade per te bere sa me te lehte leximin e te dhenave dhe trupi i matesit te kete treguesin e drejtimit te kalimit te ujit ne mates per te bere montimin korrekt te matesit ne linje.

Trupi i matesit te kete vrima per lidhjen e vules ne te dy anet e tij.

Matesi te jete i pajisur me nje site plastike ne hyrje te tij per mbrojtjen nga papastertit qe mund te demtojne mekanizmin e tij.

Permasa	Dn	1/2"
R(min)	Q3/Q1	80
Q4	m^3/h	3,125
Q3	m^3/h	2,5
Q2	l/h	50
Q1	l/h	31,25
Leximi max	m^3	99999,999
Lexim min	liter	0,02
Humbjet e presionit	Δp	$\Delta P < 63$ ne Q3
Presioni max	bar	16 bar

Gabimi i lejuar i matjes nga prurja Q1 deri ne Q2 duhet te jete $\pm 5\%$

Gabimi i lejuar i matjes nga prurja Q2 deri ne Q4 duhet te jete $\pm 2\%$

Ne fushen e matesit duhet te tregohet:

-Indikatori me 7 (shtate) shifra dhe nje rotor plastik,5 shifrat e pare te tregojne m³ me ngjyre te ndryshme nga 2 shifrat e tjera te cilat se bashku me rotorin plastik te tregojne litrat.

- Marka CE,e cila tregon Konformitet Evropian,CE eshte nje deklarate e leshuar nga prodhuesi duke thene se produkti perputhet me kriteret themelore te Bashkimit Evropian ne lidhje me sigurine,mjedisin sdhe shendetin e perdoruesit.Kjo deklarate paraqitet dukshem ne produkt nga simboli CE.Sipas ligjit Nr.100/2015 Per Metrologjine,matesit me markim CE montohen direkte pa patur nevojte per verifikime apo testime fillestare pasi testimi fillestar eshte bere nga prodhuesi gje e cila redukton kostot e verifikimeve fillestare,por ritestohen vetem pas 5-6 viteve.

CE eshte nje fryt i marjes se shume certifikatave,autorizimeve,standarteve te ndyshme dhe eshte shume e lehte verifikimi i saktetise se saj se bashku me certifikatat e tjera nga prodhuesit fallsifikues.

- Marka CE e produktit te jete sipas Direktives Europiane 93/465/EEC,direktive kjo qe tregon menyren e duhur te vendosjes se markimit CE ne trupin e produktit dhe vitit te prodhimit

M 23,qe sipas ligjit,nje mates duhet te kaloje 5 vjet mbas prodhimit qe te ri-verifikohet,keshtu qe AK e ka te lehte identifikimin e vitit te prodhimit,pervec rasteve kur AK e gjykon te arsyeshme ri-verifikimin.

-Marka CE te jete e shoqeruar me treguesit metrologjike sipas standartit Europian M 23 ,dhe trupen notifikuese.

-Ne fushen e matesit duhet te jete e shenuar nr i certifikates MID.

-Ne fushen e matesit duhet te jete e shenuar adresa e plote e prodhuesit per te shmangur fallsifikimet.

-Ne fushen e matesit duhet te shenohet tipi apo modeli i matesit te ofertuar.

-Ne fushen e matesit duhet te jete e shenuar raporti $Q3/Q1(R)_{min}=80$ tregues e nje shkalle normale te saktetise se matjes.

-Ne fushen e matesit duhet te jete e shenuar klasa e temperatures(T)

-Ne fushen e matesit duhet te jete e shenuar presioni maksimal i punes(MAP)

-Ne fushene e matesit duhet te jete e shenuar klasa e saktetise 2

-Ne fushen e matesit duhet te jete e shenuar prurja nominale(Q3)

-Ne fushene e matesit duhet te jete e shenuar klasa e humbjes se presionit(ΔP)

-Ne fushen e matesit duhet te jete e shenuar diametri nominal i matesit(D_n)

-Te gjitha keto kerkesat e mesiperme jane te detyrueshme nga standarti Evropian EN14154 Per matesat e ujit,ne menyre qe te plotesohen kushtet per markimin MID dhe CE.

Matesi gjithashtu duhet te kete dhe elementet shtese te instalimit si 2(dy) rakorderi, 2(dy) dado me vrime ne menyre qe te kaloje teli i vules per vulosjen nga ana e AK, 2(dy) rondele gomine te cilat duhet te jene te paketuara sebashku me matesin.

Materiali per elementet shtese te instalimit duhet te jete, rakorderite dhe dadot prej bronzi , rondelja prej gomine per izolacion dhe hermecitet te larte.

Permasat	1/2"
Diametri I vrimes	15 mm
Gjatesia e rakorderise	47.5 mm
Spesori I gomines	$\delta = 3$ mm
Filetimi I rakorderise	R1/2
Filetimi I dados	G3/4

SPECIFIKIMET TEKNIKE PER MATES UJI 3/4" METALIK

Matesi duhet te jete I tipi me turbine „Single Jet, me fushet e thate , I pershtatshem per instalime horizontale dhe I prodhuar sipas standardit Europian EN14154,direktives se Parlamentit Europian 2014/32/EU dhe sipas rekomandimeve te Organizates Nderkombetare te Metrologjise Ligjore OIML R49.

Konstruksioni i trupit te matesit duhet te jete Bronz,per te qene sa me rezistent ndaj agjenteve atmosferike,pjesa e sipërme ajo e numratorit te jete e mbrojtur nga nje qafore plastike per te siguruar bashkimin e trupit dhe numratorit,ndersa kapaku duhet te jete i perbere prej materiali plastik,per te ruajtur matesin nga demtimet fizike, me rezistence te larte i ndare ne dy pjese,ku njera pjese pas vendosjes se modulit Wireless te transmetimit te hiqet dhe te mbetet vetem pjesa tjetere e kapakut per mbulimin e fushes .

Kapaku duhet te kete logon dhe emrin e prodhuesit,per te vertetuar qe te gjitha pjeset e produktit jane nga i njejti prodhues.

Asamblimi i trupit te matesit dhe kokes se matesit duhet te shoqerohet me nje element sigurie dhe signifikes e cila nenkupton vertetesine e elementeve konstruktive te prodhuar nga nje prodhues i vetem.Ky element mund te jete vula e cila duhet te kete te stampuar logon e prodhuesit.

Trupi i matesit te jete i lidhur me fushen e matesit dhe te jete i siguruar prej nje unaze plastike cila te kete vulen me logon e prodhuesit ku dhe te kete nje vrim e cila te bej te mundur lidhjen e buketonave me fushen dhe trupin e matesit me ane te telit te vules qe do perdoret.

Matesi duhet te jete rezistent ndaj temperaturave deri ne +50 °C , gjithashtu matesi duhet te shfaqiq rezistence te larte ndaj fenomenit te korrozionit dhe ndaj agjenteve te tjere atmosferik.

Matesi duhet te jete i gomine per te siguruar hermeciteti apo mbrojtje te plote ndaj te matesit.

Matesi duhet te kete ne sigurie,nje valvul te matesine do te demtime fizike kjo tregon se mbi matesin nderhyhet.

Matesi te jete i pajisur vendosjen e modulit per cila i mundeson te ardhmen per dhenave.

Fusha e matesit duhet te 360 grade per te bere sa dhenave dhe trupi i treguesin e drejtimit te per te bere montimin linje.

Permasa	Dn	3/4 “
R(min)	Q3/Q1	80
Q4	m^3/h	5
Q3	m^3/h	4
Q2	l/h	80
Q1	l/h	50
Leximi max	m^3	99999,999
Lexim min	liter	0,02
Humbjet e presionit	Δp	$\Delta p < 63$ ne Q3
Presioni max	bar	16 bar

pajisur me unaze shkalle te larte izolacioni qe te siguroje elementeve te ndjeshem

fushen e tij nje element kuqe,qe ne rast se mbi ushtrohet shtypje ose valvul thyhet,gje e cila eshte tentuar te

me opsionin (AMR) per matje ne distance,gje e vendosjen e modulit ne trasmetimin e te

jete e rrotullueshme me te lehte leximin e te matesit te kete kalimit te ujit ne mates korrekt te matesit ne

Trupi i matesit te kete vrima per lidhjen e vules ne te dy anet e tij.

Matesi te jete i pajisur me nje site plastike ne hyrje te tij per mbrojtjen nga papastertit qe mund te demtojne mekanizmin e tij.

Gabimi i lejuar i matjes nga prurja Q1 deri ne Q2 duhet te jete $\pm 5\%$

Gabimi i lejuar i matjes nga prurja Q2 deri ne Q4 duhet te jete $\pm 2\%$

Ne fushen e matesit duhet te tregohet:

-Indikatori me 7 (shtate) shifra dhe nje rotor plastik,5 shifrat e pare te tregojne m³ me ngjyre te ndryshme nga 2 shifrat e tjera te cilat se bashku me rotorin plastik te tregojne litrat.

- Marka CE,e cila tregon Konformitet Evropian,CE eshte nje deklarate e leshuar nga prodhuesi duke thene se produkti perputhet me kriteret themelore te Bashkimit Evropian ne lidhje me sigurine,mjedisin sdhe shendetin e perdoruesit.Kjo deklarate paraqitet dukshem ne produkt nga simboli CE.Sipas ligjit Nr.100/2015 Per Metrologjine,matesit me markim CE montohen direkte pa patur nevoje per verifikime apo testime fillestare pasi testimi fillestar eshte bere nga prodhuesi gje e cila redukton kostot e verifikimeve fillestare,por ritestohen vetem pas 5-6 viteve.

CE eshte nje fryt i marjes se shume certifikatave,autorizimeve,standarteve te ndyshme dhe eshte shume e lehte verifikimi i saktetise se saj se bashku me certifikatat e tjera nga prodhuesit fallsifikues.

CE eshte nje fryt i marjes se shume certifikatave,autorizimeve,standarteve te ndyshme dhe eshte shume e lehte verifikimi i saktetise se saj se bashku me certifikatat e tjera nga prodhuesit fallsifikues.

- Marka CE e produktit te jete sipas Direktives Europiane 93/465/EEC,direktive kjo qe tregon menyren e duhur te vendosjes se markimit CE ne trupin e produktit dhe vitit te prodhimit minimumi M23,qe sipas ligjit,nje mates duhet te kaloje 5 vjet mbas prodhimit qe te ri-verifikohet,keshtu qe AK e ka te lehte identifikimin e vitit te prodhimit,pervec rasteve kur AK e gjykon te arsyeshme ri-verifikimin.

-Marka CE te jete e shoqeruar me treguesit metrologjike sipas standartit European minimumi M23 ,dhe trupen notifikuese.

-Ne fushen e matesit duhet te jete e shenuar nr i certifikates MID.

-Ne fushen e matesit duhet te jete e shenuar adresa e plote e prodhuesit per te shmangur fallsifikimet.

-Ne fushen e matesit duhet te shenohet tipi apo modeli i matesit te ofertuar.

-Ne fushen e matesit duhet te jete e shenuar raporti Q3/Q1(R)min=80,tregues e nje shkalle normale te saktetise se matjes.

- Ne fushen e matesit duhet te jete e shenuar klasa e temperatures(T)
- Ne fushen e matesit duhet te jete e shenuar presioni maksimal i punes(MAP)
- Ne fushene e matesit duhet te jete e shenuar klasa e saktetise 2
- Ne fushen e matesit duhet te jete e shenuar prurja nominale(Q3)
- Ne fushene e matesit duhet te jete e shenuar klasa e humbjes se presionit(ΔP)
- Ne fushen e matesit duhet te jete e shenuar diametri nominal i matesit(Dn)
- Te gjitha keto kerkesat e mesiperme jane te detyrueshme nga standarti Evropian EN14154 Per matesat e ujit,ne menyre qe te plotesohen kushtet per markimin MID dhe CE.

Matesi gjithashtu duhet te kete dhe elementet shtese te instalimit si 2(dy) rakorderi, 2(dy) dado me vrime ne menyre qe te kaloje teli i vules per vulosjen nga ana e AK, 2(dy) rondele gomine te cilat duhet te jene te paketuara sebashku me matesin.

Materiali per elementet shtese te instalimit duhet te jete, rakorderite dhe dadot prej bronzi , rondelja prej gomine per izolacion dhe hermecitet te larte.

Permasat	Dn 20
Diametri I vrimes	20 mm
Gjatesia e rakorderise	58.5 mm
Spesori I gomines	$\delta = 3$ mm
Filetimi I rakorderise	R3/4
Filetimi I dados	G1

Aparat ujemates Ø-1

Matesi duhet te jete I tipi me turbine ,Single Jet,me fushet e thate , I pershtatshme per instalime horizontale dhe I prodhuar sipas standardit European EN14154,direktives se Parlamentit Evropian 2014/32/EU dhe sipas Rekomandimeve te Organizates Nderkombetare te Metrologjise Ligjore OIML R49.

Konstruksioni i trupit te matesit duhet te jete Bronz,per te qene sa me rezistent ndaj agjenteve atmosferike,pjesa e sipërme ajo e numratorit te jete e mbrojtur nga nje qafore plastike,ndersa kapaku duhet te jete i perbere prej materiali plastik me rezistence te larte per te ruajtur matesin nga demtimet fizike, i ndare ne dy pjese,ku njera pjese pas vendosjes se modulit Wireless te transmetimit te hiqet dhe te mbetet vetem pjesa tjetere e kapakut per mbulimin e fushes .

Kapaku duhet te kete logon dhe emrin e prodhuesit,per te vertetuar qe te gjitha pjeset e produktit jane nga i njejti prodhues.

Asamblimi i trupit te matesit dhe kokes se matesit duhet te jete i prefabrikuar nga prodhuesi dhe i asambeluar me presion(force) dhe i siguruar nga dhembesha te brendshme ne menyre qe mos te kete mundesi per ndarjen e fushes nga trupi imatesit.

Matesi duhet te jete rezistent ndaj temperaturave deri ne +50 °C , gjithashtu matesi duhet te shfaq rezistence te larte ndaj fenomenit te korrozionit dhe ndaj agjenteve te tjere atmosferike.

Matesi duhet te jete i pajisur me unaze gomine per te siguruar shkalle te larte hermeciteti apo izolacioni qe te siguroje mbrojtje te plote ndaj elementeve te ndjeshem te matesit.

Matesi duhet te kete ne fushen e tij nje element sigurie,nje valvul te kuqe,qe ne rast se mbi matesine do te ushtrohet shtypje ose demtime fizike kjo valvul thyhet,gje e cila tregon se mbi matesin eshte tentuar te nderhyhet.

Matesi te jete i pajisur me opsionin (AMR) per vendosjen e modulit per matje ne distance,gje e cila i mundeson vendosjen e modulit ne te ardhmen per trasmetimin e te dhenave.

Fusha e matesit duhet te jete e rrotullueshme 360 grade per te bere sa me te lehte leximin e te dhenave dhe trupi i matesit te kete treguesin e drejtimit te kalimit te ujit ne mates ne te dyja anet e matesit per te bere montimin korrekt te matesit ne linje.

Trupi i matesit te kete vrima per lidhjen e vules ne te dy anet e tij.

Matesi te jete i pajisur me nje site plastike ne hyrje te tij per mbrojtjen nga papastertit qe mund te demtojne mekanizmin e tij.

Permasa	Dn	1"
R(min)	Q3/Q1	80

Q4	m^3/h	7.875
Q3	m^3/h	6.3
Q2	l/h	126
Q1	l/h	78.75
Leximi max	m^3	99999,999
Lexim min	liter	0,02
Humbjet e presionit	Δp	$\Delta p < 63$ ne Q3
Presioni max	bar	16 bar

Gabimi i lejuar i matjes nga prurja Q1 deri ne Q2 duhet te jete $\pm 5\%$

Gabimi i lejuar i matjes nga prurja Q2 deri ne Q4 duhet te jete $\pm 2\%$

Ne fushen e matesit duhet te tregohet:

-Indikatori me 7 (shtate) shifra dhe nje rotor plastik,5 shifrat e pare te tregojne m^3 me ngjyre te ndryshme nga 2 shifrat e tjera te cilat se bashku me rotorin plastik te tregojne litrat.

- Marka CE,e cila tregon Konformitet Evropian,CE eshte nje deklarate e leshuar nga prodhuesi duke thene se produkti perputhet me kriteret themelore te Bashkimit Evropian ne lidhje me sigurine,mjedisin sdhe shendetin e perdoruesit.Kjo deklarate paraqitet dukshem ne produkt nga simboli CE.Sipas ligjit Nr.100/2015 Per Metrologjine,matesit me markim CE montohen direkte pa patur nevoje per verifikime apo testime fillestare pasi testimi fillestar eshte bere nga prodhuesi gje e cila redukton kostot e verifikimeve fillestare,por ristetohen vetem pas 5-6 viteve.

CE është një fryt i marrjes së shumë certifikatave, autorizimeve, standarteve të ndryshme dhe është shumë e lehtë verifikimi i saktësisë së saj së bashku me certifikatat e tjera nga prodhuesit fallsifikues.

- Marka CE e produktit të jetë sipas Direktives Europiane 93/465/EEC, direktive kjo që tregon menyrën e duhur të vendosjes së markimit CE në trupin e produktit dhe vitit të prodhimit M23, që sipas ligjit, një matës duhet të kalojë 5 vjet mbas prodhimit që të ri-verifikohet, kështu që AK e ka të lehtë identifikimin e vitit të prodhimit, përveç rasteve kur AK e gjykon të arsyeshme ri-verifikimin.

- Marka CE të jetë e shoqëruar me treguesit metrologjike sipas standartit Europian M23, dhe trupin notifikues.

- Në fushën e matësit duhet të jetë e shënuar nr i certifikates MID.

- Në fushën e matësit duhet të jetë e shënuar adresa e plotë e prodhuesit për të shmangur fallsifikimet.

- Në fushën e matësit duhet të shënohet tipi apo modeli i matësit të ofertuar.

- Në fushën e matësit duhet të jetë e shënuar raporti $Q3/Q1(R)_{min}=80$, tregues e një shkalle normale të saktësisë së matjes.

- Në fushën e matësit duhet të jetë e shënuar klasa e temperaturës (T)

- Në fushën e matësit duhet të jetë e shënuar presioni maksimal i punës (MAP)

- Në fushën e matësit duhet të jetë e shënuar klasa e saktësisë 2

- Në fushën e matësit duhet të jetë e shënuar prurja nominale (Q3)

- Në fushën e matësit duhet të jetë e shënuar klasa e humbjes së presionit (ΔP)

- Në fushën e matësit duhet të jetë e shënuar diametri nominal i matësit (D_n)

- Të gjitha këto kërkesat e mesiperme janë të detyrueshme nga standarti Evropian EN14154 Për matësat e ujit, në mënyrë që të plotësohen kushtet për markimin MID dhe CE.

Matesi gjithashtu duhet të ketë dhe elementet shtesë të instalimit si 2(dy) rakorderi, 2(dy) dado me vrimë në mënyrë që të kalojë teli i vules për vulosjen nga ana e UKS, 2(dy) rondevë gomine të cilat duhet të jenë të paketuara së bashku me matësin.

Materiali për elementet shtesë të instalimit duhet të jetë, rakorderite dhe dadot prej bronzi, rondevja prej gomine për izolacion dhe hermecitet të lartë.

Aparat ujëmatës Ø-11/4"

Matesi duhet te jete I tipi me turbine „Single Jet,me fushet e thate , I pershtatshme per instalime horizontale dhe I prodhuar sipas standardit European EN14154,direktives se Parlamentit Evropian 2014/32/EU dhe sipas Rekomandimeve te Organizates Nderkombetare te Metrologjise Ligjore OIML R49.

Konstruksioni i trupit te matesit duhet te jete Bronz,per te qene sa me rezistent ndaj agjenteve atmosferike,pjesa e siperme ajo e numratorit te jete e mbrojtur nga nje qafore plastike,ndersa kapaku duhet te jete i perbere prej materiali plastik me rezistence te larte per te ruajtur matesin nga demtimet fizike.

Kapaku duhet te kete logon dhe emrin e prodhuesit,per te vertetuar qe te gjitha pjeset e produktit jane nga i njejti prodhues.

Asamblimi i trupit te matesit dhe kokes se matesit duhet te jete i prefabrikuar nga prodhuesi dhe i asembluar me presion(force) dhe i siguruar nga dhembesat te brendshme ne menyre qe mos te kete mundesi per ndarjen e fushes nga trupi imatesit.

Matesi duhet te jete rezistent ndaj temperaturave deri ne +50 °C , gjithashtu matesi duhet te shfaq rezistence te larte ndaj fenomenit te korrozionit dhe ndaj agjenteve te tjere atmosferik.

Matesi duhet te jete i pajisur me unaze gomine per te siguruar shkalle te larte hermeciteti apo izolacioni qe te siguroje mbrojtje te plote ndaj elementeve te ndjeshem te matesit.

Matesi duhet te kete ne fushen e tij nje element sigurie,nje valvul te kuqe,qe ne rast se mbi matesine do te ushtrohet shtypje ose demtime fizike kjo valvul thyhet,gje e cila tregon se mbi matesin eshte tentuar te nderhyhet.

Fusha e matesit duhet te jete e rrotullueshme 360 grade per te bere sa me te lehte leximin e te dhenave dhe trupi i matesit te kete treguesin e drejtimit te kalimit te ujit ne mates ne te dyja anet e matesit per te bere montimin korrekt te matesit ne linje.

Trupi i matesit te kete vrima per lidhjen e vules ne te dy anet e tij.

Matesi te jete i pajisur me nje site plastike ne hyrje te tij per mbrojtjen nga papastertit qe mund te demtojne mekanizmin e tij.

Permasa	Dn	11/4"
R(min)	Q3/Q1	80
Q4	m^3/h	12.5

Q3	m^3/h	10
Q2	l/h	200
Q1	l/h	125
Leximi max	m^3	99999,999
Lexim min	liter	0,02
Humbjet e presionit	Δp	$\Delta P < 63$ ne Q3
Presioni max	bar	16 bar

Gabimi i lejuar i matjes nga prurja Q1 deri ne Q2 duhet te jete $\pm 5\%$

Gabimi i lejuar i matjes nga prurja Q2 deri ne Q4 duhet te jete $\pm 2\%$

Ne fushen e matesit duhet te tregohet:

-Indikatori me 7 (shtate) shifra dhe nje rotor plastik,5 shifrat e pare te tregojne m^3 me ngjyre te ndryshme nga 2 shifrat e tjera te cilat se bashku me rotorin plastik te tregojne litrat.

- Marka CE,e cila tregon Konformitet Evropian,CE eshte nje deklarate e leshuar nga prodhuesi duke thene se produkti perputhet me kriteret themelore te Bashkimit Evropian ne lidhje me sigurine,mjedisin sdhe shendetin e perdoruesit.Kjo deklarate paraqitet dukshem ne produkt nga simboli CE.Sipas ligjit Nr.100/2015 Per Metrologjine,matesit me markim CE montohen direkte pa patur nevoje per verifikime apo testime fillestare pasi testimi fillestar eshte bere nga prodhuesi gje e cila redukton kostot e verifikimeve fillestare,por ritestohen vetem pas 5-6 viteve.

CE eshte nje fryt i marjes se shume certifikatave,autorizimeve,standarteve te ndyshme dhe eshte shume e lehte verifikimi i saktetise se saj se bashku me certifikatat e tjera nga prodhuesit fallsifikues.

- Marka CE e produktit te jete sipas Direktives Europiane 93/465/EEC,direktive kjo qe tregon menyren e duhur te vendosjes se markimit CE ne trupin e produktit dhe vitit te prodhimit

minimumi M23, qe sipas ligjit, nje mates duhet te kaloje 5 vjet mbas prodhimit qe te ri-verifikohet, keshtu qe AK e ka te lehte identifikimin e vitit te prodhimit, pervec rasteve kur AK e gjykon te arsyeshme ri-verifikimin.

-Marka CE te jete e shoqeruar me treguesit metrologjike sipas standartit European minimumi M23 ,dhe trupen notifikuese.

-Ne fushen e matesit duhet te jete e shenuar nr i certifikates MID.

-Ne fushen e matesit duhet te jete e shenuar adresa e plote e prodhuesit per te shmangur fallsifikimet.

-Ne fushen e matesit duhet te shenohet tipi apo modeli i matesit te ofertuar.

-Ne fushen e matesit duhet te jete e shenuar raporti $Q3/Q1(R)_{min}=80$, tregues e nje shkalle normale te saktetise se matjes.

-Ne fushen e matesit duhet te jete e shenuar klasa e temperatures(T)

-Ne fushen e matesit duhet te jete e shenuar presioni maksimal i punes(MAP)

-Ne fushene e matesit duhet te jete e shenuar klasa e saktetise 2

-Ne fushen e matesit duhet te jete e shenuar prurja nominale(Q3)

-Ne fushene e matesit duhet te jete e shenuar klasa e humbjes se presionit(ΔP)

-Ne fushen e matesit duhet te jete e shenuar diametri nominal i matesit(Dn)

-Te gjitha keto kerkesat e mesiperme jane te detyrueshme nga standarti Evropian EN14154 Per matesat e ujit, ne menyre qe te plotesohen kushtet per markimin MID dhe CE.

Matesi gjithashtu duhet te kete dhe elementet shtese te instalimit si 2(dy) rakorderi, 2(dy) dado me vrime ne menyre qe te kaloje teli i vules per vulosjen nga ana e AK, 2(dy) rondele gomine te cilat duhet te jene te paketuara sebashku me matesin.

Materiali per elementet shtese te instalimit duhet te jete, rakorderite dhe dadot prej bronzi , rondelja prej gomine per izolacion dhe hermecitet te larte.

Permasat	11/4
Diametri I vrimes	32 mm
Gjatesia e rakorderise	74 mm

Spesori I gomines	$\delta= 3 \text{ mm}$
Filetimi I rakorderise	R 11/4
Filetimi I dados	G 11/2

Aparat ujemates Ø-11/2”

Matesi duhet te jete I tipi me turbine ,Multi Jet, me fushet e thate , I pershtatshme per instalime horizontale dhe I prodhuar sipas standardit European EN14154,direktives se Parlamentit Evropian 2014/32/EU dhe sipas rekomandimeve te Organizates Nderkombetare te Metrologjise Ligjore OIML R49.

Konstruksioni i trupit te matesit duhet te jete hekur i lyster me nje shtrese ngjyre blu per mbrojtjen nga korrozioni,pjesa e siperme ajo e numratorit te jete e mbrojtur nga nje qafore materjali bronzi,ndersa kapaku duhet te jete i perbere prej materiali plastik me rezistence te larte per te ruajtur matesin nga demtimet fizike.

Kapaku duhet te kete logon dhe emrin e prodhuesit,per te vertetuar qe te gjitha pjeset e produktit jane nga i njejti prodhues.

Asamblimi i trupit te matesit dhe numratorit duhet te jete i fiksuar nga nje qafore bronzi e filetuar mbi trupin dhe e siguruar me ane te nje vule me logon e prodhuesit te fiksuar ne qaforen e bronzit dhe dadon e rregullimit te prurjes,gjithashtu kjo qafore duhet te kete edhe nje vrime tek e cila do te kaloje teli i vules ne menyre qe te vulozet trupi i matesit se bashku me buketonet.

Matesi duhet te jete rezistent ndaj temperaturave deri ne $+50 \text{ }^{\circ}\text{C}$, gjithashtu matesi duhet te shfaq rezistence te larte ndaj fenomenit te korrozionit dhe ndaj agjenteve te tjere atmosferik.

Matesi duhet te jete i pajisur me unaze gomine per te siguruar shkalle te larte hermeciteti apo izolacioni qe te siguroje mbrojtje te plote ndaj elementeve te ndjeshem te matesit.

Ne qaforen e bronzit qe mban te fiksuar fushen me trupin duhet te jete i stampuar numri serial i matesit i perbere prej 8 shifrash.

Fusha e matesit duhet te jete e rrotullueshme 360 grade per te bere sa me te lehte leximin e te dhenave,dhe trupi i matesit te kete treguesin e drejtimit te kalimit te ujit,ne te dyja anet e trupit si dhe diametrin nominal te matesit,per te montimin korrikt te matesit ne linje.

Matesi te jete i pajisur me nje site plastike ne hyrje te tij per mbrojtjen nga papastertit qe mund te demtojne mekanizmin e tij.

Permasa	Dn	11/2"
R(min)	Q3/Q1	80
Q4	m^3/h	20
Q3	m^3/h	16
Q2	l/h	320
Q1	l/h	200
Leximi max	m^3	999999,99
Lexim min	liter	0,0001
Humbjet e presionit	ΔP	$\Delta P < 63$ ne Q3
Presioni max	bar	16 bar

Gabimi i lejuar i matjes nga prurja Q1 deri ne Q2 duhet te jete $\pm 5\%$

Gabimi i lejuar i matjes nga prurja Q2 deri ne Q4 duhet te jete $\pm 2\%$

Ne fushen e matesit duhet te tregohet:

-Indikatori me 8 (tete) shifra dhe dy rotor plastik,6 shifrat e pare te tregojne m^3 dhe 2 shifrat e tjera se bashku me rotoret plastik te tregojne litrat.

- Marka CE,e cila tregon Konformitet Evropian,CE eshte nje deklarate e leshuar nga prodhuesi duke thene se produkti perputhet me kriteret themelore te Bashkimit Evropian ne lidhje me sigurine,mjedisin sdhe shendetin e perdoruesit.Kjo deklarate paraqitet dukshem ne produkt nga simboli CE.Sipas ligjit Nr.100/2015 Per Metrologjine,matesit me markim CE montohen direkte

pa patur nevojë për verifikime apo testimë fillestare pasi testimi fillestar është bërë nga prodhuesi gjë e cila redukton kostot e verifikimeve fillestare, por rritet vetëm pas 5-6 viteve.

CE është një fryt i marrjes së shumë certifikatave, autorizimeve, standarteve të ndryshme dhe është shumë e lehtë verifikimi i saktësisë së saj së bashku me certifikatat e tjera nga prodhuesit falsifikues.

- Marka CE e produktit të jetë sipas Direktives Europiane 93/465/EEC, direktive kjo që tregojnë menyrën e duhur të vendosjes së markimit CE në trupin e produktit dhe vitit të prodhimit minimumi M23, që sipas ligjit, një matës duhet të kalojë 5 vjet mbas prodhimit që të ri-verifikohet, kështu që AK e ka të lehtë identifikimin e vitit të prodhimit, përveç rasteve kur AK e gjykon të arsyeshme ri-verifikimin.

- Marka CE të jetë e shoqëruar me treguesit metrologjikë sipas standartit European minimumi M23, dhe trupin e notifikuesit.

- Në fushën e matësit duhet të jetë e shënuar numri i certifikates MID.

- Në fushën e matësit duhet të jetë e shënuar adresa e plotë e prodhuesit për të shmangur falsifikimet.

- Në fushën e matësit duhet të shënohet tipi apo modeli i matësit të ofertuar.

- Në fushën e matësit duhet të jetë e shënuar raporti $Q3/Q1(R)_{min}=80$, tregues i një shkalle normale të saktësisë së matjes.

- Në fushën e matësit duhet të jetë e shënuar klasa e temperaturës (T)

- Në fushën e matësit duhet të jetë e shënuar presioni maksimal i punës (MAP)

- Në fushën e matësit duhet të jetë e shënuar klasa e saktësisë 2

- Në fushën e matësit duhet të jetë e shënuar prurja nominale (Q3)

- Në fushën e matësit duhet të jetë e shënuar klasa e humbjes së presionit (ΔP)

- Në fushën e matësit duhet të jetë e shënuar diametri nominal i matësit (Dn)

- Të gjitha këto kërkesat e mesiperme janë të detyrueshme nga standarti Evropian EN14154 Për matësat e ujit, në mënyrë që të plotësohen kushtet për markimin MID dhe CE.

Matesi gjithashtu duhet të ketë dhe elementet shtesë të instalimit si 2(dy) rakorderi, 2(dy) dado me vrimë në mënyrë që të kalojë teli i vules për vulosjen nga ana e AK 2(dy) rrota gomine të cilat duhet të jenë të paketuara së bashku me matesin.

Materiali për elementet shtesë të instalimit duhet të jetë, rakorderite dhe dadot prej bronzi, rrota prej gomine për izolacion dhe hermetizimet të lartë

Aparat ujemates Ø-2”

Matesi duhet te jete I tipi me turbine ,Multi Jet, me fushet e thate , I pershtatshme per instalime horizontale dhe I prodhuar sipas standardit European EN14154,direktives se Parlamentit Evropian 2014/32/EU dhe sipas rekomandimeve te Organizates Nderkombetare te Metrologjise Ligjore OIML R49.

Konstruksioni i trupit te matesit duhet te jete hekur i lyster me nje shtrese ngjyre blu per mbrojtjen nga korrozioni,pjesa e sipërme ajo e numratorit te jete e mbrojtur nga nje qafore materjali bronzi,ndersa kapaku duhet te jete i perbere prej materiali plastik me rezistence te larte per te ruajtur matesin nga demtimet fizike.

Kapaku duhet te kete logon dhe emrin e prodhuesit,per te vertetuar qe te gjitha pjeset e produktit jane nga i njejti prodhues.

Asamblimi i trupit te matesit dhe numratorit duhet te jete i fiksuar nga nje qafore bronzi e filetuar mbi trupin dhe e siguruar me ane te nje vule me logon e prodhuesit te fiksuar ne qaforen e bronzit dhe dadon e rregullimit te prurjes.

Matesi duhet te jete rezistent ndaj temperaturave deri ne +50 °C , gjithashtu matesi duhet te shfaq rezistence te larte ndaj fenomenit te korrozionit dhe ndaj agjenteve te tjere atmosferik.

Matesi duhet te jete i pajisur me unaze gomine per te siguruar shkalle te larte hermeciteti apo izolacioni qe te siguroje mbrojtje te plote ndaj elementeve te ndjeshem te matesit.

Ne qaforen e bronzit qe mban te fiksuar fushen me trupin duhet te jete i stampuar numri serial i matesit i perbere prej 8 shifrash.

Fusha e matesit duhet te jete e rrotullueshme 360 grade per te bere sa me te lehte leximin e te dhenave,dhe trupi i matesit te kete treguesin e drejtimit te kalimit te ujit,ne te dyja anet e trupit si dhe diametrin nominal te matesit,per te montimin korrikt te matesit ne linje.

Matesi te jete i pajisur me nje site plastike ne hyrje te tij per mbrojtjen nga papastertit qe mund te demtojne mekanizmin e tij.

Permasa	Dn	2"
R(min)	Q3/Q1	80
Q4	m^3/h	31.25
Q3	m^3/h	25

Q2	l/h	500
Q1	l/h	312.5
Leximi max	m^3	999999,99
Lexim min	liter	0,0001
Humbjet e presionit	ΔP	$\Delta P < 63$ ne Q3
Presioni max	bar	16 bar

Gabimi i lejuar i matjes nga prurja Q1 deri ne Q2 duhet te jete $\pm 5\%$

Gabimi i lejuar i matjes nga prurja Q2 deri ne Q4 duhet te jete $\pm 2\%$

Ne fushen e matesit duhet te tregohet:

-Indikatori me 8 (tete) shifra dhe dy rotor plastik,6 shifrat e pare te tregojne m^3 dhe 2 shifrat e tjera se bashku me rotoret plastik te tregojne litrat.

- Marka CE,e cila tregon Konformitet Evropian,CE eshte nje deklarate e leshuar nga prodhuesi duke thene se produkti perputhet me kriteret themelore te Bashkimit Evropian ne lidhje me sigurine,mjedisin sdhe shendetin e perdoruesit.Kjo deklarate paraqitet dukshem ne produkt nga simboli CE.Sipas ligjit Nr.100/2015 Per Metrologjine,matesit me markim CE montohen direkte pa patur nevojte per verifikime apo testime fillestare pasi testimi fillestar eshte bere nga prodhuesi gje e cila redukton kostot e verifikimeve fillestare,por ristetohen vetem pas 5-6 viteve.

CE eshte nje fryt i marjes se shume certifikatave,autorizimeve,standarteve te ndyshme dhe eshte shume e lehte verifikimi i saktetise se saj se bashku me certifikatat e tjera nga prodhuesit fallsifikues.

- Marka CE e produktit te jete sipas Direktives Europiane 93/465/EEC,direktive kjo qe tregon menyren e duhur te vendosjes se markimit CE ne trupin e produktit dhe vitit te prodhimit minimumi M23,qe sipas ligjit,nje mates duhet te kaloje 5 vjet mbas prodhimit qe te ri-verifikohet,keshtu qe AK e ka te lehte identifikimin e vitit te prodhimit,pervec rasteve kur AK e gjykon te arsyeshme ri-verifikimin.

-Marka CE te jete e shoqeruar me treguesit metrologjike sipas standartit European minimumi M23 ,dhe trupen notifikuese.

-Ne fushen e matesit duhet te jete e shenuar nr i certifikates MID.

-Ne fushen e matesit duhet te jete e shenuar adresa e plote e prodhuesit per te shmangur fallsifikimet.

-Ne fushen e matesit duhet te shenohet tipi apo modeli i matesit te ofertuar.

-Ne fushen e matesit duhet te jete e shenuar raporti $Q3/Q1(R)_{min}=80$,tregues e nje shkalle normale te saktetise se matjes.

-Ne fushen e matesit duhet te jete e shenuar klasa e temperatures(T)

-Ne fushen e matesit duhet te jete e shenuar presioni maksimal i punes(MAP)

-Ne fushene e matesit duhet te jete e shenuar klasa e saktetise 2

-Ne fushen e matesit duhet te jete e shenuar prurja nominale(Q3)

-Ne fushene e matesit duhet te jete e shenuar klasa e humbjes se presionit(ΔP)

-Ne fushen e matesit duhet te jete e shenuar diametri nominal i matesit(Dn)

-Te gjitha keto kerkesat e mesiperme jane te detyrueshme nga standarti Evropian EN14154 Per matesat e ujit,ne menyre qe te plotesohen kushtet per markimin MID dhe CE.

Matesi gjithashtu duhet te kete dhe elementet shtese te instalimit si 2(dy) rakorderi, 2(dy) dado me vrime ne menyre qe te kaloje teli i vules per vulosjen nga ana e AK, 2(dy) rondele gomine te cilat duhet te jene te paketuara sebashku me matesin.

Materiali per elementet shtese te instalimit duhet te jete, rakorderite dhe dadot prej bronzi , rondelja prej gomine per izolacion dhe hermecitet te larte.

Permasat	2
Diametri I vrimes	50 mm
Gjatesia e rakorderise	90 mm
Spesori I gomines	$\delta= 4$ mm

Filetimi I rakorderise	R 2
Filetimi I dados	G 21/2

MATESI I PRURJEVE TE UJRAVE TE NDOTURA NE ITUN, MATJE TE VOLUMEVE NE SEKSIONET E KANALEVE TE HAPURA

Kontrollor Niveli Ultrasonik

Menyra e operimit

Parimi i matjes: Matje e nivelit ne menyre ultrasonike
 Diapazoni i matjes: 0.3 ... 15 m
 Pikat e matjes: 1 ose 2

Hyrjet

Analoge 0 ... 20 mA ose 4 ... 20 mA, nga aparate alternativ
 Diskrete 10 ... 50 V DC nivel logjik i ndryshueshem $0 \leq 0.5$ V DC logjik 1 = 10

Komunikimi

- RS 232 me Modbus RTU ose ASCII me konektor RJ-11
- RS 485 me Modbus RTU ose ASCII me fasha terminale

Saktesia

Gabimi ne matje 0.25 % e diapazonit ose 6 mm, kushdo te jete me e madhe.
 Rezolucioni 0.1 % e diapazonit te matjes ose 2 mm, kushdo te jete me e madhe.
 Kompesimi i temperatures

- -50 ... +150 °C
- Sensor temperature integral.
- Vlera te temperaturave fikse te programueshme.

Kushtet e instalimit

- Vendndodhja jashte/brenda
- Kategoria e instalimit II
- Niveli i ndotjes 4
- Temperatura e ambientit -20 ... +50 °C

Karakteristika fizike

Pesha

- Montimi ne mur 1.37 kg
- Montimi ne panel 1.50 kg

Materiali (kutia e jashtme)	Polikarbonat
Niveli i mbrojtjes (kutia e jashtme)	
- Montimi ne mur	IP65/Tipi 4X/NEMA 4X
- Montimi ne panel	IP54/Tipi 3/NEMA 3
Lidhja elektrike	
- Sensori dhe mA sinjali i daljes perdrethur/i	kondaktor bakri me 2 berthama, i mbrojtur, 0.5 ... 0.75 mm ² (22 ... 18 AWG), Belden 8760 ose ekuivalent.
- Distanca max, midis sensorit dhe marresit	365 m

Ekрани dhe kontrollet

Programimi

programit

Ekran LCD 100 x 40 mm with i ndricuar
Programimi me ane te paisjeve portabel ose

te pershtatshem

Furnizimi me energji

AC

100 ... 230 V AC \pm 15 %, 50/60 Hz, 36 VA (17 W)

Certifikatat dhe Arovimet

- ISO 9001
- Deklarate Konformiteti CE
- Mbrojtje kundra zjarrit FM/UL (I listuar)
- Mbrojtje nga shperthimit kategoria ATEX II

Sensor Niveli Ultrasonik

Menyra e operimit

Parimi i matjes:

Sensor ultrasonik

Hyrjet

Diapazoni i matjes

0.3 ... 8 m

Daljet

Frakuenca

44 kHz

Kendi i rrezatimit

10°

Saktesia

Gabimi nga temperatura

I kompensueshem nga nga sensori integral i temperatures.

Kushtet e punes

Presioni i trupit

Presion atmosferik normal

Temperatura e ambientit -20 ... +65 °C

Karakteristika fizike

Pesha	1.2 kg
Materiali (kapsula)	Kapsule kopolimer PVDF dhe faqja ballore prej CSM
Montimi	Filetim R 1" (BSPT), sipas EN 10226
Niveli i mbrojtjes	IP66/IP68
Lidhja me kabell	me 2 fije, i perdredhur/i mbrojtur, 0.5 mm ² (20 AWG), veshje PVC.
Kabli (gjatesia max.)	365 m me kabell koaksial RG 62 A/U 365 m me kabell me dy fije te perdreshura, mbeshtjelle me flete metalike, 0.5 mm ² (20 AWG), veshje PVC.

Certifikatat dhe Aprovimet

- ISO 9001
- Deklarate Konformiteti CE
- Mbrojtje nga zjarri FM
- Mbrojtje nga shperthimit kategoria ATEX II

Hartoi : Ing. Laert Iljazi

Ing. Algert Bajrami