

# Ficha Técnica Producto **CON TÉCN. XCELL®** **ALTAIR® 5X MONITOR MULTIGAS**

## Descripción:

**Minería Subterránea Pantalla a Color** - El nuevo monitor portátil multigas Altair 5X ha sido configurado especialmente para trabajos en minería subterránea. Posee la capacidad de poder medir concentraciones de Monóxido de Carbono (CO), Dióxido de Carbono (CO2), Dióxido de Nitrógeno (NO2), Oxígeno (O2) y Niveles de Explosividad (LEL). Ha sido equipado con pantalla a color, un diseño robusto, ajustado hacia la zona central haciendo fácil la portabilidad con una mano con guantes de seguridad. Incorpora una alarma triple direccionada a 3 sentidos distintos del cuerpo en simultáneo con la finalidad de lograr una mayor efectividad al momento de alertar al usuario, reduciendo los riesgos por no reconocimiento de alarma. Incorpora tecnología Bluetooth para conectarse con smartphones a través de la aplicación gratuita Altair Connect y alertar sobre situaciones de riesgo a personas ubicadas a miles de kilómetros de distancia.



## Características Técnicas:

### Altamente Durable

Es el único que ha sido testeado para resistir caídas de hasta 3 metros de altura sin generar daños exteriores ni interiores, eliminando las preocupaciones de poseer equipos "delicados". Posee 3 años de garantía completa para el equipo con lo que no se gastarán en reemplazos de equipos ni en partes por un periodo prolongado de tiempo. 3 años de vida útil para los sensores, una significativamente menor frecuencia en el reemplazo de los sensores asegura un menor gasto y disponibilidad de más recursos para otras necesidades.

### Marca:



## Alto rendimiento:



Es el único instrumento que posee la **capacidad de autodiagnóstico** pudiendo anticipar con un periodo de tiempo suficiente el **fin de vida útil de los sensores**, de esta manera se puede planificar la continuidad de las operaciones en terreno y evitar el gasto de comprar unidades adicionales de respaldo para lograr el mismo fin. Adicionalmente la tecnología Xcell de los sensores permite tener los **tiempos de respuesta más rápidos del mercado**, reduciendo los riesgos de accidentes graves y falsas alarmas. En detección de gases en campo un segundo puede ser la diferencia entre la vida y la muerte. Otra característica destacable del detector Altair 5X es la alarma de hombre caído **Motion Alert®** cuya exigencia ha sido incorporada por las normas más referentes del mundo como NFPA, de esta manera en el caso que un trabajador sufra un accidente (no necesariamente por exposición a gases) y quede detenido el detector alarmará para socorrer al accidentado. También posee la alarma Instant Alert® que permite que en casos de alto ruido los trabajadores puedan pedir auxilio ante situaciones de alto riesgo. Triple alarma para alertar al usuario ante una situación de peligro. También incluye una bomba interna de succión ideal para mediciones de CO2 (concentraciones más altas en capas inferiores de la mina, densidad relativa del CO2: 1.53, más pesado que el aire) lo cual permite realizar monitoreos remotos de acuerdo con los procedimientos de OSHA referente a medir a una distancia de 1.2 metros de la cabeza del usuario hacia abajo (CO2) y hacia adelante conforme se avanza en el área de trabajo.

## Flexibilidad:

El equipo Altair 5X permite incorporar en el tiempo nuevos sensores para ampliar la capacidad de detección hasta llegar a lecturas de 6 gases a la vez, posee la tecnología para reconocer que tipo de sensor se ha colocado en el detector. Posee conectividad inalámbrica Bluetooth para enlazarlo a un smartphone, realizar las configuraciones a través de la pantalla touch del celular y poder tener lecturas remotas y alertas a través de señal de celular. Adicionalmente posee compatibilidad con unidades automatizadas de calibración y/o verificación.



Click para Especificaciones Técnicas



Protección Ignífuga