

## MCI1300 浓调安装、调试注意事项

1、安装时注意法兰的对接，要清理焊渣；

### 2、注意阀门接线

通电后先检查阀门接线；开放键盘（长按↓键）、按手动键、按↑或↓键，让阀门开关一次看是否能到位，开到位时阀顶灯亮，反之底灯亮。

### 3、检查传感器是否正确

开放键盘、按测量键、手动吸合接触器常开触点，AD 值应在 200 左右，没有 AD 值或者高出 200 很多，都是不正常的；

### 4、修改控制器参数

开放键盘、按参数键、按↓箭头，出现 C=1.80，这是浓度设定值；

再按↓箭头，PU1=8888，输入密码 1234 按确认，显示 PU1=1111；

再按↓箭头，找到 LOC=0，修改成 1 按确认，此时显示 LOC=1；

再按↓箭头找到 UOP=0 修改成 1 按确认，此时显示 UOP=1；

再按↓箭头，找到 PU3=8888，输入密码 6789 按确认，显示 PU3=1111；

按↓箭头，找到 Ln=0，修改成 1 按确认；

### 5、标定浓度

开放键盘，找到 PU3，输入密码，让 PU3=1111；

再按↓箭头，找到 CSP= 浓度值；

再按↓箭头，找到 ADS= AD 值

CSP=? ADS=? 这是一组标定值，CSP 指化验浓度值，ADS 是测量的 AD 值。

### 6、如何获取浓度值和 AD 值

AD 值就是指过浆之后，按测量键，下排数码管所显示的数字；同时取样化验浓度，获得浓度值，得到一组标定值。

注意：每次完成参数修改操作都要按确认，结束整个参数修改过程，按自动键进入自动控制模式。设备完成标定就是指 CSP 和 ADS 这组数据。

阀门的控制参数一般取值：L=（10~15） P=50

L 就是周期（阀门 2 次动作相隔的时间）