



M1100 Capteur d'oxygène en ligne par luminescence, 0-2 000 ppb avec raccord PG-13.5 de 12 mm

Réf. produit: M1100-S10
EUR Prix: Nous contacter
Livraison en 2 semaines

Contrôle la teneur en oxygène lors des processus de production de boissons

Capteur permettant de déterminer la teneur en l'oxygène dissous (DO) dans la bière et l'eau désaérée.

Ce capteur dispose d'une précision imbattable de 0,8 ppb et une limite de détection de 0,6 ppb. Des mesures d'une telle précision sont essentielles pour contrôler les faibles niveaux d'oxygène dans la bière.

L'absence de membrane et d'électrolyte se traduit par une précision du capteur indifférente aux changements de processus ou aux variations subites de pression. La maintenance et les coûts de fonctionnement sont également réduits. Le capteur a été conçu pour assurer une bonne solidité et résistance aux processus de nettoyage, afin d'accroître sa durée de fonctionnement et d'optimiser son coût de possession.

Le temps de réponse rapide est assuré par une fréquence de mesure de 2 secondes. Il est capable d'effectuer des mesures précises à cette fréquence sur une période de 12 mois.

Dérive minimale et étalonnage annuel

Le capteur M1100 fournit des mesures d'oxygène immédiates toutes les deux secondes. L'instrument effectue des mesures fiables sans dérive pendant 12 mois sans étalonnage (lorsque les processus de nettoyage hebdomadaires standards sont utilisés), dépassant ainsi les autres capteurs optiques qui affichent une dérive notable au bout de quelques mois d'utilisation dans des conditions similaires.

Technologie optique à maintenance minimale

Le capteur M1100 a été le premier à utiliser la technologie luminescente pour les applications de brassage de bière et, par conséquent, ne nécessite pas le remplacement des membranes ou des électrolytes. De plus, la précision du capteur n'est pas affectée par les changements de processus ou les variations subites de pression, réduisant ainsi encore la maintenance. Pour un étalonnage à point zéro, la maintenance annuelle dure seulement quelques minutes. Aucun produit chimique n'est requis pour ce processus, ce qui facilite la tâche et la rend plus sûre sans pour autant affecter la précision des mesures.

Mesure du niveau d'oxygène faible avec ppb précis

Le capteur M1100-L dispose d'un seuil de détection plus bas de 0,6 ppb. Les mesures de cet instrument très précis sont très importantes pour contrôler les faibles niveaux d'oxygène dans la production de boissons. Par exemple, il est essentiel de contrôler le faible niveau d'oxygène dans les applications de post-fermentation de la brasserie pour assurer un produit final de haute qualité.

Haut niveau de précision pour la mesure d'oxygène ppm

Le capteur M1100-H possède une plage de mesure 0 - 40 ppm, et est idéal pour les applications difficiles. Même dans les environnements les plus sévères, l'appareil maintient une très bonne précision avec une dérive minimale. Il ne faut qu'une maintenance annuelle pour l'étalonnage.

Caractéristiques

| | |
|--------------------------|---|
| Alimentation: | Universel 85-264 VAC @, 25 VA, 10-36 VDC, 25 W, |
| Application: | Boissons |
| Certifications: | 2004/108/EC - EN 61326-1 |
| Conditions de service: | 0 - 95 % non-condensing relative humidity |
| Débit: | 50 - 300 mL/min |
| Débit d'échantillonnage: | Capteur K/M 1100 |

| | |
|---------------------------------------|--|
| Étalonnage: | Simple étalonnage en un point du zéro |
| Inclus: | Sensor only. Controller, sensor cable, flow-chamber or process connection must be ordered separately. |
| Indice de protection IP du boîtier: | Capteur résistant aux phase de nettoyage NEP |
| Limite inférieure de détection: | 0,6 ppb |
| Matériaux en contact avec le liquide: | Acier inoxydable 316 L (1.4435), Silicone |
| Matériel: | 316 L Stainless Steel (1.4435), Silicone |
| Paramètres: | Oxygen |
| Plage de mesure: | 0 - 2000 ppb DO (dissolved oxygen) |
| Plage de température: | Précis à partir de -5 à 50 °C Résistant à des températures comprises entre -5 et 100 °C |
| Poids: | M1100 12 mm : 0,6 kg M1100 28 mm : 0,74 kg |
| Précision: | ± 0,8 ppb ou 2 % Selon la valeur la plus élevée |
| Pression de l'échantillon: | 1 à 20 bar absolu |
| Répétabilité: | ± 0,4 ppb ou 1 % selon la valeur la plus élevée |
| Reproductibilité: | ± 0,8 ppb ou 2 % selon la valeur la plus élevée |
| Résolution de l'affichage: | 0.1 ppb |
| Température ambiante: | -5 - 100 °C |
| Temps de réponse: | < 10 s (Phase gazeuse) |

Contenu de la boîte

Capteur M1100 uniquement. Le transmetteur, le câble du capteur, la chambre de circulation ou la connectique au procédé doivent être commandés séparément.

Accessoires obligatoires

- ORBISPHERE Vanne d'insertion et de retrait du capteur utilisable avec l'adaptateur Tuch. (Item 32003)
- Câble de capteur (5 m) pour connecter un capteur de type M/K aux instruments Orbisphere 410/510 (Item 32510.05)
- Transmetteur Hach Orbisphere 410M pour capteur LDO, montage sur panneau, 100-240 V CA, RS (Item 410M/P1C00000)