

TURBIDIMÈTRE ITM-51



Description

Destiné à l'industrie agroalimentaire, ce capteur de turbidité à rétrodiffusion Anderson-Negele permet la séparation active et automatisée des phases par analyse en ligne de la turbidité et par commutation active et précise. Lors de la phase NEP, il peut surveiller la pollution des agents de rinçage ou de nettoyage et passer automatiquement à la réutilisation ou à l'élimination.

Il permet également de :

- contrôler les séparateurs ou les refroidisseurs,
- récolter la levure,
- surveiller la qualité des produits.

Spécifications

- Précision : $\pm 3\%$ (200...9 999 NTU) ; $\pm 5\%$ (10 000...300 000 NTU)
- Température ambiante : de -10°C à 60°C
- Température max NEP/SEP : 140°C
- Durée maximale NEP/SEP : 120 min.
- Température de process : de -10°C à 130°C
- Temps de réponse : 0.75 sec



Avantages

- Conception compacte avec raccordement process à bride ou à visser
- Intégration facile et affleurante dans la ligne
- Technologie hybride avec interface numérique IO-Link + analogique 4...20 mA
- Temps de nettoyage et consommation d'eau optimisés