

**MCT466-SF | MEDIDOR DE HUMEDAD Y ACEITE PARA INDUSTRIA ALIMENTICIA -
INFRARROJO (NIR)**



SKU: N / A | **Categorías:** [Sin categoría](#) |

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Sistema de medición de humedad, robusto de acero inoxidable apto para la Industria Alimenticia y condiciones dificultosas de procesamiento. El medidor se encuentra normalmente en un sistema de transporte y está conectado por un cable resistente al calor de propiedad a la interfaz del operador. La interfaz del operador produce 4-20 mA, 0-10 V CC, RS232 / 485 salidas, junto con conexiones de bus, tales como Ethernet, Profibus, Modbus, etc. El MCT466-SF se compone de 5 componentes básicos: una lámpara halógena de cuarzo, un motor rueda de filtros, filtros de interferencia de múltiples NIR en un conjunto de rueda filtro rotativo, un detector de sulfuro de plomo y una sola placa de circuito "inteligente". El MCT466-SF es completamente modular - cada uno de estos componentes se pueden reemplazar en el campo en cuestión de minutos. El infrarrojo cercano (NIR) Principio de funcionamiento La luz de la lámpara se dirige a través de las estrechas giratorios, filtros NIR de paso de banda. Los filtros separan la luz en longitudes de onda NIR, seleccionados específicamente por PSC para la medición y la aplicación está realizando. La luz NIR se dirige luego hacia el producto a medir, normalmente en una cinta o banda vibratoria. Posteriormente, la luz reflejada del producto es capturado por un espejo y se centró sobre un detector de sulfuro de plomo. microvolt salida del detector se lleva luego por la placa de circuito "inteligente" de a bordo y se convierte en el porcentaje de humedad o aceite ciento.

INFORMACIÓN ADICIONAL

COTECNO