



M1100 Sensor de Oxígeno luminiscente en continuo de 0 a 40 ppm con accesorio de 12 mm PG-13.5

de producto: M1100-S10H

USD Precio: Contacto Hach

Monitorización del oxígeno en el proceso de producción de bebidas (bypass)

Sensor para la determinación de oxígeno disuelto (OD) en cerveza (bypass) y agua desgasificada.

Este sensor tiene una insuperable precisión de 0,8 ppb y un límite de detección de 0,6 ppb. Este grado de exactitud en las mediciones es fundamental para controlar los niveles bajos de oxígeno en la cerveza.

Debido a que no hay membrana ni electrolitos, los cambios en los procesos o la presión no afectan a la exactitud del sensor. Los costes operativos y de mantenimiento también disminuyen. El sensor se ha diseñado para garantizar la durabilidad y la resistencia mecánica frente a los procesos CIP, ampliando así la vida útil y optimizando el coste total de propiedad.

El rápido tiempo de respuesta se debe a su frecuencia de medición de dos segundos, una característica que se mantiene estable durante 12 meses.

Desviación mínima y calibración anual

El sensor M1100 ofrece lecturas de oxígeno inmediatas con una frecuencia de medición de dos segundos. El instrumento realiza lecturas coherentes sin desviación y sin necesidad de repetir la calibración en 12 meses (si se somete a procesos de CIP semanales estándar), lo cual es mucho más de lo que ofrecen otros sensores ópticos, que presentan desviaciones importantes a los pocos meses en las mismas condiciones.

Tecnología óptica con mantenimiento mínimo

El M1100 fue el primer sensor que introdujo la tecnología luminiscente en las aplicaciones de la industria cervecera (bypass), por lo que no es necesario sustituir las membranas ni los electrolitos del sensor. Además, los cambios en los procesos o la presión no alteran la exactitud del sensor, de modo que el mantenimiento necesario también es menor. El único mantenimiento anual requerido es la calibración cero y solo se necesitan unos minutos para realizarla. Puesto que el proceso no necesita productos químicos, la realización de la tarea es más fácil y segura, y no se perjudica la precisión de las mediciones.

Medición de oxígeno de rango bajo con precisión de ppb

El sensor M1100-L tiene un nivel de detección más bajo de 0,6 ppb. Las lecturas de este instrumento de alta precisión son esenciales para controlar el oxígeno en rango bajo en la producción de bebidas. A modo de ejemplo, es esencial controlar el oxígeno en rango bajo en las aplicaciones posteriores a la fermentación en el sector de las bebidas para garantizar la gran calidad del producto final.

Medición de oxígeno de rango alto con precisión

El sensor M1100- H tiene un rango de 0 a 40 ppm y es perfecto para las aplicaciones de maceración. Incluso en estos entornos exigentes, el instrumento mantiene un excelente nivel de precisión y una desviación mínima. En la mayoría de los casos, solo es necesario calibrarlo y realizar las tareas de mantenimiento una vez al año.

Especificaciones

Aplicación:	Beverage (bypass)
Calibración:	Two points at cap replacement (zero and air), one during use (air)
Caudal de muestra:	50 - 300 mL/min
Certificaciones:	2004/108/EC - EN 61326-1
Condiciones de operación:	0 - 95 % non-condensing relative humidity
Conexión:	12 mm fitting

Contenido de la caja:	Sensor only. Controller, sensor cable, flow-chamber or process connection must be ordered separately.
Exactitud:	± 0,02 ppm o 3 % lo que sea mayor
Garantía:	12 meses
Grado de protección IP:	Sensor resistant to all common CIP methods
Límite de detección mínimo:	0,015 ppm
Material:	316 L Stainless Steel (1.4435), Silicone
Materiales en contacto con la muestra:	Acero inoxidable 316 L (1.4435), Silicona
Parámetro:	Oxygen
Peso:	M1100 12 mm: 0,6 kg M1100 28 mm: 0,74 kg
Presión de muestra:	1 - 20 bares absolutos
Rango de medición:	0 - 40 ppm DO (dissolved oxygen)
Rango de temperatura:	Exactitud desde -5 a 50 °C Resistente a temperaturas desde -5 a 100 °C
Repetibilidad:	± 0,015 ppm o 2 % lo que sea mayor
Reproducibilidad:	± 0,02 ppm o 3 % lo que sea mayor
Resolución de pantalla:	0,1 ppb
Temperatura ambiente:	-5 - 100 °C
Tiempo de respuesta:	(90%) < 10 s (fase gaseosa)

Contenido de la caja

Sensor only. Controller, sensor cable, flow-chamber or process connection must be ordered separately.