



Analyseur d'humidité à micro-ondes PCE-MWM 300P

Dans la fabrication industrielle de panneaux d'agglomérés (PB, MDF, OSB) ou pellets, la mesure de l'humidité et de la densité est d'une extrême importance puisqu'elle permet que les processus de la production se déroulent le plus efficacement possible, que la consommation énergétique soit la plus faible possible et que les pertes de matière première se réduisent.

L'utilisation d'un analyseur d'humidité à micro-ondes garantit une qualité excellente et uniforme, et réduit les coûts de fonctionnement et de maintenance (par rapport aux analyseurs d'humidité habituels). En connectant l'analyseur d'humidité à micro-ondes à un régulateur ou système de traitement, l'utilisateur pourra réagir immédiatement en lisant les valeurs de mesure en temps réel.

Cela signifie que le "Downtime" (ou temps d'arrêt) se trouve réduit, comme dans le cas des processus de pressage ou de séchage. La perte de matériel diminue aussi. Cela permet que le temps d'amortissement de l'analyseur d'humidité à micro-ondes pour les pellets et les matériaux en bois se trouve réduit à quelques semaines seulement.

Vous pouvez utiliser l'analyseur d'humidité à micro-ondes pour la mesure de l'humidité dans de nombreux processus de production: raffinage du bois, traitement de la résine, pressage, drainage et séchage. L'analyseur d'humidité micro-ondes est particulièrement précis dans la mesure d'humidité des copeaux de bois ou de la sciure de bois; à condition que la matière première ait été séchée et mélangée de façon homogène (pour éviter les "nids d'humidité" lors du procédé de mélange de la matière première).

Plus la mesure de l'humidité lors du traitement du bois est précise, plus le produit final sera homogène (panneaux MDF / OSB). En outre, le processus de séchage est très cher. C'est donc à ce stade du processus que se trouve le plus grand potentiel d'économie. Un séchage trop fort entraîne non seulement une grande dépense d'énergie mais surtout une dégradation de la qualité de matériel de la fibre.

Domaines d'utilisation (fabrication): Plaques de fibre (PB, MDF, OSB), sciure, copeaux, planches de bois, pellets. L'utilisation d'un analyseur d'humidité à micro-ondes est aussi adaptée et effective pour contrôler l'approvisionnement de pellets dans les installations de combustion.

Caractéristiques techniques

Plage de mesure	0 ... 100 %
Erreur maximum permit (absolu)	$\Delta = 0,035 + 0,05 \cdot W$
Mesure de la température	-40 ... +150 °C
Température de fonctionnement	-20 ... +80 °C
Mode de travail	Fonctionnement en continu
Intervalle de mesure	0,2 secondes
Alimentation	24 (18 ... 36) V DC
Puissance absorbée	200 mA
Temps de mise en température (Mise en marche)	90 minutes
Sorties	RS-485, Modbus RTU, 4-20 mA - Sortie RS-485 : longueur max. du câble : 1000 m - Sortie 4-20 mA : longueur max. du câble : 100 m (longueur max. du câble jusqu'au SPS)
Entrées	2 x digital 24 V °DC
Dimensions (Capteur)	Ø 108 x 120 mm
Dimensions (unité électronique)	255 x 170 x 60 mm
Type de protection (Capteur)	IP67
Type de protection (unité électronique)	IP54
Poids (Capteur)	3,5 kg

Un capteur de température intégré mesure constamment la température (les valeurs de mesure sont indiquées. Elles sont utilisées en interne pour la compensation de température).

Contenu de livraison

1 x Analyseur d'humidité

Sous réserve de modifications