

NOVA SERIE

MCT466 QuikCheck®

Robustes NIR-Messgerät zur at line-Messung

Die innovative neue NOVA Serie

Das MCT466 QuikCheck® kann so konfiguriert werden, dass bis zu drei Komponenten simultan messbar sind. In den meisten Fällen ist die Feuchte von Interesse. Wenn eine Probe auf das MCT466 QuikCheck® gestellt wird, rotiert diese automatisch. Das Ergebnis wird nach 10 Sekunden angezeigt. Leicht zu bedienen liefert das MCT466 Schnelltest genaue und reproduzierbare Ergebnisse.

Spezifikation des MCT466 QuikCheck®

Messbare NIR Komponenten: 1, 2 oder 3 simultan
Feuchte Messbereich: min. 0,1% bis 95%
Schichtdicke: 0,1 gr/m² bis 200 gr/m²
Fette und Öle: min. 0,1% bis 50%

Genauigkeit: (vorbehaltlich der Applikation und Produkttyp)
Feuchtemessung: +/- 0,1%
Schichtdicke: +/- 0,1 gr/m²
Fette und Öle: +/- 0,2%

Wiederholbarkeit: +/- 0,2%
Kalibrationscodes: 100
Versorgung: 90-260VAC, 50/60 Hz, 40 Watt
Gewicht: 9,1 Kg
Gehäuse: Polycarbonat
Anzeige: 5,7" farbiger Touchscreen-LCD
Sprache: vom Nutzer auswählbar

Zusätzlich:

Garantie: 24 Monate Teile/Labor
Wartung: nicht notwendig
Kalibration: Kalibrationsstandards

Dimensionen: MCT466 QuikCheck®



HEADQUARTERS

United States

Process Sensors Corporation
113 Cedar St.
Milford, MA 01757 USA
Tel: ++1 (508) 473-9901
Fax: ++1 (508) 473-0715
info@processsensors.com

Europe

Process Sensors Europe
Unit 4, Adelaide House
Corbygate Business Park
Corby, Northants NN17 5JG UK
Tel: ++44 (0) 1536 408066
Fax: ++44 (0) 1536 407813
info@processsensors.com

Eastern Europe

Process Sensors Polska
ul. Erazma z Zakroczymia 12 lokal 2
03-185 Warszawa
Tel: ++48 (0) 22 6739526
Fax: ++48 (0) 22 6739527
Gsm: ++48 (0) 509 202759
tomasz@processsensors.com

Germany

Process Sensors Deutschland
Limburger Str. 141
65520 Bad Camberg
Tel: ++49 (0) 6434 4028408
bhille@processsensors.com

ASIA - Process Sensors Asia
PT 2328 Pinggiran Golf
Kemumin, Pengkalan Chepa
Kota Bharu, Kelantan 16100
Malaysia
T: 011 60 17620-2806
F: 011 60 6601 4588
hussin@processsensors.com

Für mehr Informationen zu den Process Sensors
Messgeräten und Zubehör, besuchen Sie unsere Webseite:

www.processsensors.com

PROCESS SENSORS
CORPORATION

PROCESS SENSORS
CORPORATION

NOVA SERIE

MCT466 QuikCheck®

Robustes NIR-Messgerät zur at line-Messung





NOVA SERIE MCT 466 QuikCheck®

Robustes NIR-Messgerät zur at line-Messung



fettreduzierte Kartoffelchips



Klarfoliendicke



Feuchte in Tabak

Nova Serie

Geprüfte, verlässliche Ausführung

Das MCT466 QuikCheck® ist ein verlässliches und robustes at-line NIR-Messgerät für raue Umgebungsbedingungen. Es wird routinemäßig zur Messung der Feuchte in Produktionsproben verwendet. Selbstverständlich sind auch andere Messungen von Öl, Protein, Foliendicke, Auftragsgewicht, Nicotin und Zucker möglich.

Das Nahinfrarot (NIR) Funktionsprinzip

Durch Vergleichen der absorbierten Energie der Messwellenlänge mit der nicht stattfindenden Absorption an der Referenzwellenlänge, kann das MCT466 QuikCheck® genau und reproduzierbar Feuchte, Öl, Fett und andere Parameter, basierend auf dem chemischen Aufbau der Proben, bestimmen.

Die O-H Bande von Wasser (H-O-H) schwingt bei 1940nm und 1430nm. Die H-C Bande von organischen Kohlenwasserstoffen und Ölen schwingt bei 2340nm und bei 1720nm. Die entsprechenden Wellenlängen werden auf Grund der Konzentration der zu messenden Komponente ausgewählt.

MCT 466 QuikCheck® Eigenschaften

- heller Touchscreen-LCD
- einstellbare Rotationszeit des Probentellers
- robuste Polycarbonat-Konstruktion
- Kalibrationssoftware inklusive
- Diagnose erreichbar über den LCD
- USB-Schnittstelle zum Datendownload
- Serielle Schnittstelle für Drucker oder Barcode-Reader
- 200 Kalibrationen speicherbar

Schnell, einfach, reproduzierbar

- Füllen Sie die Probenschale gleichmäßig
- Platzieren Sie die Probenschale unter dem MCT466
- Die Probenschale rotiert automatisch
- Warten Sie 10 Sekunden
- Lesen Sie die Feuchte in % am Display ab.

Probenvorbereitung

Viele Produkte brauchen keine Probenvorbereitung. Probenfehler werden dadurch reduziert, dass die Probenschale rotiert und somit sicherstellt, dass das MCT466 QuikCheck® aus der sich ständig ändernden Oberfläche Hunderte von Messwerten nimmt, um daraus einen Mittelwert zu bilden. Dennoch kann es je nach Produkt vorkommen, dass die Feuchte unterhalb der Oberfläche eingeschlossen ist. In solchen Fällen muss die Feuchte vor der Messung an die Oberfläche gebracht werden, sprich - es muss eine Homogenisierung stattfinden.



INBEGRIFFENE APPLIKATIONEN

Lebensmittelproduktion

- Kaffee
- Frühstückscerealien
- Soja und Maismehl
- Kekse und Cracker
- Milchpulver

Tierfutter

Holzprodukte

- Spanplatten
- OSB - Platten
- MDF- Platten
- Sägemehl

Tabakproduktion

- Schnitttabak
- Kautabak
- Rippe
- ganze Blatt

Weiterverarbeitende Industrie

- Flächengewicht
- Kleberauftrag
- PVB - Folien Dicke und Feuchte

Snack Food

- Kartoffelchips
- Maischips
- Tortillas
- Popcorn
- Brezeln
- Schweineschwarten

Chemie/Mineralien

- PVC - Pulver
- Keramikpulver
- Dünger
- Waschmittel
- Erze