



Le capteur CIPTEC-DCO a été conçu pour le suivi de DCO en ligne dans les industries laitières.

Son fonctionnement est basé sur une combinaison de mesures optiques d'absorption et de rétrodiffusion corrélant avec les mesures de DCO.

Compatible SEP/NEP, il peut être livré avec une tête de mesure submersible déportée et un câble de 5 m (maximum).

#### PARTIES EN CONTACT AVEC LE LIQUIDE :

- Acier inoxydable 316 L, Saphir

#### MATÉRIAU DU JOINT :

- Spécifique des applications, à sélectionner par l'utilisateur final EPDM (FDA), Viton, Silicone (FDA), Kalrez 6375, Chemraz (FDA), autres sur demande.

#### CONNECTION ÉLECTRIQUE :

- M12 IP67.

#### CONNECTION AU PROCESS :

- Ferrule à clamp de 1,5", Standard hygiénique NEP, autres sur demande.

#### SORTIE SIGNAL :

- 4-20 mA et/ou Ethernet 10/100 Mb/s.

#### STOCKAGE DES DONNÉES :

- Capacité d'un an avec 1 mesure par seconde, de 3 600 ans avec 1 mesure par heure.

#### ALIMENTATION :

- 24 Vcc.

#### AFFICHAGE :

- Affichage de 2 lignes de 16 caractères avec options. Peut être réglé séparément pour différentes unités (% , mg/l, ppm etc.).

#### GAMME DE MESURE :

- 0-150 000 mg/L.

#### SENSIBILITÉ :

- 15 mg/L.

#### RÉPÉTABILITÉ :

- 0,01 % de l'échelle maximale.

#### ÉTALONNAGE D'USINE :

- Le capteur inclut des courbes d'étalonnage pour des produits laitiers usuels.

#### ÉTALONNAGE PERSONNALISÉ :

- L'utilisateur peut mémoriser 5 courbes d'étalonnages. Celles-ci peuvent comporter de 2 à 10 points.

#### VITESSE DE RÉACTION/AMORTISSEMENT :

- 0,2 seconde si non amorti, durée d'amortissement de 1 seconde à 1 minute.

#### ALARMES :

- 2 sorties relais en option.

#### TEMPÉRATURE DE PROCESS AUTORISÉE :

- Standard : 0 °C à +100 °C.  
Haute température : 0 °C à +150 °C.

#### TEMPÉRATURE AMBIANTE :

- Fonctionnement : 0 °C à +40 °C.  
Transport : -20 °C à +70 °C.

#### POIDS :

- 2,2 kg.