

КОНТРОЛЯ ГЕРМЕТИЧНОСТИ LEAK-MASTER® MAPMAX



Подробная информация на сайте
www.leak-master.net

► Смотреть видео

Система конвейерного типа для проверки герметичности упаковок с содержанием CO₂. LEAK-MASTER® MAPMAX позволяет сразу по окончании упаковочного процесса и без применения дорогого гелия осуществить неразрушающий контроль на герметичность.

При упаковке продуктов питания в защитной атмосфере в большинстве случаев используется CO₂. LEAK-MASTER® MAPMAX использует CO₂ в качестве контрольного компонента. Таким образом можно проверить герметичность упаковок непосредственно по окончании упаковочного процесса.

LEAK-MASTER® MAPMAX размещает отдельную упаковку, либо коробку с упаковками в измерительной камере. Регулируемый вакуум создаёт перепад давлений между объектом контроля и камерой. Даже малейшая негерметичность упаковки вызывает выделение из неё защитной газовой смеси, содержащей CO₂, в результате чего возрастает концентрация углекислого газа в самой камере. Высокочувствительный датчик CO₂ реагирует на эти изменения и способен обнаружить таким образом даже малейшую негерметичность.

После каждого цикла проверки (до 15 тактов в минуту) камера продувается, а объект контроля передаётся далее по конвейеру. В случае обнаружения негерметичности активируются различные безпотенциальные контакты, которые можно связать с другими системами конвейерной линии, а также с сигнальным устройством и/или сбрасывающим приспособлением.

Преимущества

- Минимальное время реакции
- высокая скорость работы (макс. 15 тактов/мин)
- для отдельных упаковок и коробок
- различные размеры камер
- для всех мягких и твёрдых упаковок
- нет необходимости калибровать
- простое, интуитивное обслуживание; нет необходимости в обучении персонала
- удобный ввод данных и параметров посредством встроенного контроллера с сенсорным экраном либо посредством компьютера
- удобное администрирование данных для составления документации системы менеджмента качества
- передача данных по Ethernet
- легко очищаемый корпус из нержавеющей стали

Информация о других исполнениях, опциях и аксессуарах предоставляется по запросу.

КОНТРОЛЯ ГЕРМЕТИЧНОСТИ

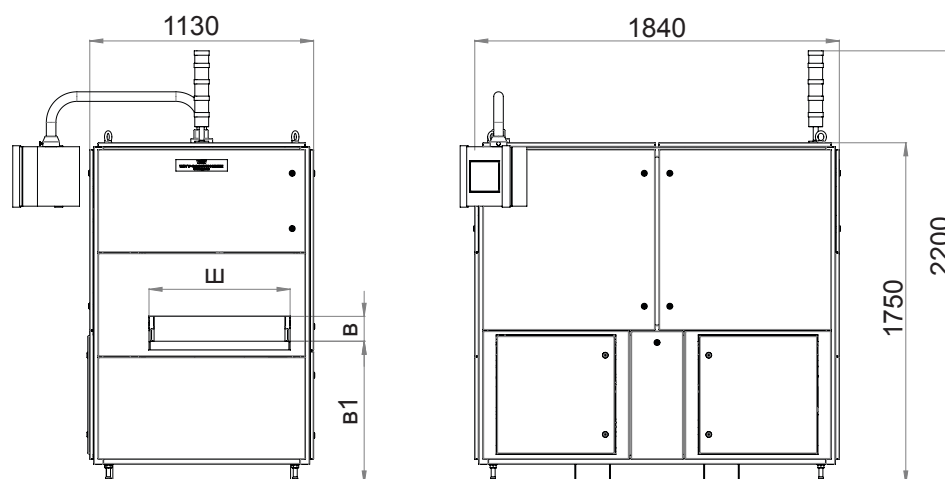
LEAK-MASTER® MAPMAX



Тип	LEAK-MASTER® MAPMAX
Привод	2 синхронизированных ленточных конвейера
Принцип измерения	инфракрасный датчик для CO ₂ (калибровка не требуется)
Диапазон измерения	0 ppm – 5 000 ppm (разрешение: 1 ppm)
Время реакции датчика	около 1 секунды
Макс. концентрация CO ₂ в атмосфере	2 500 ppm
Продолжительность цикла проверки	макс. 15 тактов/мин. зависит от величины негерметичности, концентрации CO ₂ в упаковке и размера камеры
Рабочий вакуум	до 100 мбар абс.
Диапазон температур	5 – 40 °C
Макс. влажность окружающей среды	90% при 20 °C / 50% при 40 °C
Оповестительные сигналы	через безпотенциальный контакт; макс. 250 перем. тока или 24 пост. тока / 2 A
Коммуникация	- передача данных через Ethernet - цифровой выход, задающий такт подачи продукта - цифровой выход для выталкивателя (не входящего в комплект)
Подключение сжатого воздуха	1 x 14 мм / 6 – 8 бар
Корпус	нержавеющая сталь
Вес	около 950 кг.
Общие габариты (ДхШхВ) тип 400, 700	1 840 x 1 130 x 2 200 мм
Высота подачи (в1) тип 400, 700	670 – 850 мм (выше по запросу)
Габариты камеры (дхшхв) тип 400 тип 700	около 600 x 400 x 380 мм около 600 x 680 x 220 мм
Электропитание	400 вольт - 50 Герц, 3х фазное
Нормативы	Предприятие сертифицировано по ISO 9001 и ISO 22000 Обозначение CE согласно: - ЭМС 2014/30/CE - директиве по низким напряжениям 2014/35/CE - директиве по механизмам 2006/42/CE

Внимание!

Приборы не предназначены для контроля упаковок с содержанием O₂ >20,9 % (мясных продуктов).



Габариты, мм