

冷冻机组乙二醇浓度在线检测仪

产品名称	冷冻机组乙二醇浓度在线检测仪
公司名称	长沙三联测控技术有限公司
价格	99.00/台
规格参数	品牌:三联测控 产品型号:MS-HD70 测量范围:0.0-70.0%
公司地址	湖南省长沙市望城区金山桥街道雷锋大道中粮· 北纬28° T43栋102
联系电话	0731-85189889 19918828733

产品详情

乙二醇冷冻机组使用的是比较广的，一般化工厂是使用的比较多的，和一般冷冻机的结构构成是比较类似，由压缩机、蒸发器、冷凝器、节流元件、电控系统组成，在使用乙二醇冷冻机组的时候，为了保证运行中蒸发器的压力足够，从而可以让制冷剂在足够低的温度能够降下去，使用压缩机将制冷剂的蒸发后的气体抽走。一旦压缩机的吸气速度大于制冷剂的蒸发速度，蒸发压力就会降低，随之蒸发温度就会降低；反之亦然，所以压缩过程就是这么建立起来的。高温高压的制冷剂在冷凝器中被冷凝成为液体。在冷凝器中将热量可以散发到比它温度低的空气和水中，这个热量的范围是比较广的包括制冷剂蒸发吸收的热量以及压缩时转换成的热量。有点需要注意下的，就是空气或者水一定要比制冷剂的温度低要不然制冷剂是无法进行放热的。

三联测控MS-HD70型冷冻机组乙二醇浓度在线检测仪是采用临界角折光原理开发的一款在线式、超高性价比的浓度测量仪器。可适用于管道安装或箱体壁处的安装，以及其它等多种安装方式。检测不受压力、流速、颜色、浑浊度、气泡、固体颗粒等杂质的影响；具有操作简单方便、维护量少、工作可靠等优点，具备高精度的自动温度补偿功能，采用先进的光学器件一体式设计，光电信号直接转换处理，浓度检测值可现场显示，通过4-20mA模拟信号或RS485通讯信号连接PLC与DCS，通过控制单元来实现对乙二醇浓度进行自动化控制，确保浓度始终控制在设定的目标浓度范围内，避免人工测量不及时导致浓度出现偏高或偏低的情况；全浇注玻璃钢外壳和全屏蔽钢板内壁设计，无耗材，无漂移，减少了人工操作带来的不确定性，降低人工成本，提高生产效率。

使用MS-HD70型冷冻机组乙二醇浓度在线检测仪优点

- 1、实现乙二醇溶液浓度连续的实时监测；避免人工测量不及时导致浓度出现偏高或偏低的情况。
- 2、降低操作人员的工作强度或减少人员而达到降低人工成本支出的目的。
- 3、杜绝人为控制的浓度失调，可实现浓度自动配比等自动化控制功能。

- 4、实现管理人员对设备运行的有力监管；为工艺技术修正提供参考依据。
- 5、乙二醇溶液浓度将得到有效管控，减少由于浓度管理不当造成生产异常问题发生。

主要技术参数

- 1、出厂校准和自动温度补偿，直接投入使用，无需现场校准
- 2、测量范围：0.0-70.0%；折射率1.33300-1.52500
- 3、分辨率：浓度 0.1%；折射率0.00001nD；温度 0.1
- 4、测量精度：浓度 $\pm 0.1\%$ ；折射率 $\pm 0.00002\text{nD}$ ；温度 ± 0.5
- 5、温度补偿：-20-60 环境温度：-30.0-50.0
- 6、防护等级：测量部分IP67 耐压： 1.0MPa
- 7、测量时间：默认 5 秒测量1次（可设置）
- 8、安装方式：螺纹，法兰盘，卡盘等。支持定制。
- 9、输出：模拟输出：24V 4-20mA 对应浓度 0.0-70.0%
- 10、数字输出：RS485（可定制其他输出方式）
- 11、输入：DC +24V $\pm 10\%$ 电流 $<100\text{mA}$
- 12、选购件：自动清洗装置，采用压缩空气或高压水及超声波自动清洗棱镜表面，适用于较脏的液体，防止污垢附着，确保测量精度