

高精度在线式乙醇酒精浓度测量监测仪

产品名称	高精度在线式乙醇酒精浓度测量监测仪
公司名称	长沙三联测控技术有限公司
价格	499.00/套
规格参数	品牌:三联测控 型号:MS-HD-100 产地:湖南长沙
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

食品工厂应将酒精存储于阴凉、通风的库房。远离火种和热源。库温不宜超过30度。保持容器密封。应与氧化剂、酸类、碱金属、胺类等分开存放，切记混储。采用防爆型照明、通风设施。储存区域应备有泄露应急处理设备和合适的收容材料。领用的量不宜过大。领用、暂存和使用的容器必须有可靠的封闭盖，严禁使用无盖的容器。使用现场必须配备二氧化碳灭火器。不建议采用酒精对空气进行杀菌。听说酒精与84消毒液混合会得到氯气，这是不对的。如果将酒精和84消毒液（次氯酸钠）混在一起，会发生化学反应，乙醇和次氯酸钠都被反应掉了，生成了没什么用的乙醛，不过幸好这个反应的速率很慢。所以不建议混合使用，会降低消毒效果甚至产生一些有机氯化物。

三联测控MS-HD-100型高精度在线式乙醇酒精浓度测量监测仪是采用临界角折光检测原理开发的一款高性价比的在线式浓度测量仪器。可适用于管道安装或罐体壁处的安装，以及其它等多种安装方式。传感器采用先进的光学器件一体式设计，光电信号直接转换处理，具备高精度的自动温度补偿功能，具有操作简单方便、维护量少、工作可靠等特点。浓度检测值可现场显示，亦可通过4-20mA模拟信号或RS485通讯信号连接PLC与DCS，方便进行自动化控制调节浓度，有效避免人工测量不及时导致浓度出现偏高或偏低的情况；亦可根据客户需求定制系统性解决方案，通过控制单元来实现对执行元器件的动作。例如阀门开度控制调节、加料加水泵阀的开关控制、上下限报警输出控制、数据记录保存追溯等，改变长期以来靠人工测量、人工记录、手工控制的粗放式生产管理方式，杜绝人为控制的浓度失调，保证了工艺流程严格按照工艺方案执行。确保产品品质稳定，提升工作效率、提高企业管理水平和生产工艺控制能力。

由于光在不同介质中的传播速度不同，光从一种介质射像另一种介质时,光的传播方向发生了改变，这种现象叫做光的折射。人类对光的折射进行了长期的研究，总结出光在发生折射时所遵循的基本定律——光的折射定律。由于每一种介质的浓度都与光的折射率相关。在实际应用中，我们可以利用测量光发生折射时的临界角来确定介质的浓度。

MS-HD-100型全自动酒精浓度检测仪主要技术参数：

出厂校准和自动温度补偿，直接投入使用，无需现场校准

测量范围 浓度0.0-100.0%

分辨率 浓度 0.1% 温度 0.1

测量温度 0-60 （温补）

测量精度 $\pm 0.1\%$ 环境温度-20-60

温度 ± 0.5 耐压 1.0MPa

测量时间 默认 5 秒测量 1 次 防护等级 测量部分IP67

安装方式 螺纹，法兰盘，卡盘等。支持定制。

输出 模拟输出：24V 4-20mA 数字输出：RS485

可定制其他输出方式。

输入 DC +24V $\pm 10\%$ 电流<100mA

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