

食用花生油水分检测仪技术指标

产品名称	食用花生油水分检测仪技术指标
公司名称	深圳市莱希特仪器设备有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:深圳莱希特 型号:LXT-200 产地:深圳
公司地址	深圳市宝安区宝民二路好运来商务大厦A座
联系电话	0755-29792932 13699828565

产品详情

食用花生油水分检测仪技术指标

浓香花生油的水分和酸值受原料质量和加工工艺的影响，其中原料质量是主要影响因素。未成熟粒、破损粒、霉变粒和陈化变质粒不能用于生产浓香花生油。未成熟粒和陈化粒所生产的浓香花生油酸值高、风味差，而霉变粒和破损粒又容易受到黄曲霉毒素的污染。因此，在生产过程中，必须将这些料粒分离出来。而毛油中的水分也必须在精制过程中去除，以达到国标要求。

浓香花生油的生产对原料的要求和过程的控制是很严格的，在控制原料质量的同时，必须分析影响浓香花生油品质的各种因素并加以解决，确保生产出稳定、优质的浓香花生油产品。深圳莱希特LXT-200食用花生油水分检测仪在继承了以往设备优异性能的同时，更多是集合了现代化的科技亮点，实现了人机一体化的操作模式，改变了一往水份仪设备不能实时观看数据过程变化的弊端，分析完毕后，仪器屏幕自动锁定最终的数据。

深圳莱希特LXT-200食用花生油水分检测仪产品参数：

- 1.最大称量值: 110g
- 2.显示分度值: 0.001g (1mg)
- 3.可读性: 0.01%
- 4.水分测定范围：0.01-100%
- 5.称重传感器: 进口电磁力传感器

6.温度范围：室温 ~ 180

7.加热源: 钨卤环形灯

8.加热程序：标准、快速、阶梯

9.干燥方式: 自动、定时、手动

10.加热时间范围：1~99分钟

11.测试参数: 水份含量%、固含量%、测试时间min、温度、现时重量g、测试曲线

12.秤盘尺寸: 直径90 (mm)

13.显示器：LCD液显

14.通讯接口: 标配RS232通讯接口-方便连接打印机、电脑和其他外围设备（选配）

15.外形尺寸: 310*205*200 (mm) 长*宽*高

浓香花生油水分和酸值控制调节

（1）水分的调节

当花生油中的水分偏高时，可加入干燥的细小花生粕粉进行调节，加入的粕粉与油充分混合后，可吸附磷脂等物质，通过过滤在除去杂质的同时将水分除去。

（2）酸值的调节

碱(NaOH)能中和毛油中绝大部分的游离脂肪酸，生成脂肪酸钠皂成为絮状物而沉降。这些絮状物可通过后续的过滤除去，进而使油的酸值降低。

（3）控制酸值和水分的关键点

我们设计的工艺中有3个可行的调节点，也是控制酸值和水分的关键点。

蒸炒锅上面加设水箱。具体做法是：对同一批原料先做空白试验，即在蒸炒前加入预定的水，若制取的浓香花生油酸值大于或等于1.0，则在之后的蒸炒中把水改成相同量的淡碱液。碱液浓度和加入量应视花生仁中油的酸值高低而定。

冷却罐。精制工艺流程中的“一次降温”是用两个自制的冷却罐进行的，冷却罐中有机械搅拌装置，可以直接添加适量的花生粕粉和淡碱液来调节水分和酸值。

冷藏罐。即精制工艺流程中经过两次降温后的“冷藏”过程所用的设备。这个过程具有安全调节作用，脱除油品中可能进一步析出的磷脂，以保证产品质量。另外，炒籽的火候和时间以及蒸炒过程中蒸汽压力、温度、时间的控制也不容忽视。需要注意的是，碱液加入量要适当，以免过量加入影响浓香花生油的风味；调节水分时，加入的花生粕粉最好预先过筛，以保持颗粒大小均匀，获得良好的吸水效果。

（4）碱液及粕粉加入量的确定

实际生产调试过程中，可以先测定毛油的酸值和水分，先在实验室做小试，找出合适的加入量。之后运

用到调试生产中，根据实际效果再进行合理调配最终达到理想状态。