

MH-TH01食品车间温湿度记录仪,杭州迈煌科技供应

产品名称	MH-TH01食品车间温湿度记录仪,杭州迈煌科技供应
公司名称	杭州迈煌科技有限公司
价格	.00/台
规格参数	品牌:迈煌 型号:MH-TH01 产地:杭州
公司地址	杭州市下城区石祥路59号34号楼507室
联系电话	0571-88284968 15168443766

产品详情

食品车间温湿度记录仪MH-TH01杭州迈煌科技供应描述：食品作为人类生存发展的物质基础，在生产储运过程中,及时掌握食物所处的环境情况是非常重要的,因为温度与湿度的超标能直接导致食品变质或者降低品质。在食品生产、储运过程中，温湿度记录仪对温度、湿度等数据信息进行实时自动监测和记录,有效防范每个环节过程中可能发生的影响产品质量安全的各类风险,确保储存和运输过程的产品质量。

食品车间温湿度记录仪

性能参数 温度 湿度

测量范围： -20 ~ 70 0 ~ 99%rh

精 度： ±0.5 （全程） ±3%rh（10~ 90% rh）,其他区间 ±5%rh rh

分辨率： 0.1 0.1%rh

传感器类型： NTC（内置）美国honeywell（内置）

记录容量： 36780组

记录间隔： zui短记录间隔为1秒，可选择以秒、分钟、小时、天任意设定采样记录间隔。

刷新模式： 实时、同步

启动方式： 立即启动 / 定时启动 / 手动启动

停止方式： 存满为止 / 先进先出 / 次数停止 / 定时结束

报警方式： 内置报警，可选配外置声光报警

供电方式：“ 内置大容量3.6v锂电池 ” 另可外配电源供电（9v电源）

记录仪软件： 中、英文双语版本

通 讯： usb数据线 /

支持系统： windows@ 98 / 2000 / xp / 2003 / vista

尺寸大小： 112 × 102 × 29 mm

重 量： 200g

工作环境： -20 ~ 70

时钟电池： cr1220

食品车间温湿度记录仪特点：

1、本产品具有外型美观大方、手持/壁挂/坐立三用、usb接口、性能可靠、性价比高、可循环使用、掉电数据不丢失等特点。

2、主要功能：它可以全程24小时自动跟踪记录食品药品库房、物流运输、实验室、生产车间、机房、加热设备、电力等环境参数变化情况，在线显示时钟、温湿度数据值，实现超限液晶喇叭显示及声讯报警等功能。

3、摒弃传统的rs-232接口，采用稳定的usb通讯接口：

数据导出方便，可直接用笔记本移动连接导出，无需到远在办公室的台式机上去分析数据；

无需担心新配台式机有无串口的烦恼，直接插入usb口，双击软件仪器自动连接、自动下载保存温湿度数据，操作更方便；

独特的usb供电设计，即使温湿度记录仪内部电池没电的情况下也能正常下载数据；

4、存储时间长：例15分钟记录一次数据，可存储记录长达5.7个月（标配型）。可订制扩容型。

5、整机电路采用低功耗处理，采用内置大容量锂电池供电；例设置刷新间隔10秒，记录间隔10秒以上，电池使用寿命长达三年以上（除蜂鸣器报警耗电）。

6、另具有锂电池和外接电源双重电源切换功能，在外接交流电情况下锂电池无需供电，保持电量不被损耗。

7、立即启动/定时启动/手动启动多种启动方式选择；采用手动启动及开机功能，是市场上*具有按钮连续开关机的数据记录仪，达到国内领跑，国际ling先的地位。

8、数据记录仪软件：

界面简洁、使用方便、极易操作、无需专业人员培训；温度、湿度数据、跟踪过程曲线趋势，zui大值、zui小值、平均值显示查看方便，清晰明朗，一目了然。

可将存储记录的数据以数据库文件、txt、word、excel等office格式备份保存，方便以后调用。

温度数据报表、曲线图均可选择时段查询查看，并可通过计算机打印出来。

软件有中英文双语版本，软件操作语言可自行切换，无需安装多个版本；英文版具有国际通用性。

曲线图跟国际接轨，具有设置超限区域着色功能，显示更直观，为客户带来更多便捷。

曲线坐标均可自行设置和移动，分析历史走向更清晰、时间把握更明朗。

完全兼容市场上所有的32位windows系统,包括zui新的vista.

9、记录温度湿度数据无法修改，能在食品医药检查、运输过程等方面出现问题时提供强有力的调查证据及索赔证据。

10.可设置延时报警功能，超标了不会立即报警以便于工作及避免噪音，对冷库化霜时间段及进出冷库取货等特别有用。

全套产品附件：

温湿度记录仪（含传感器、锂电池）、记录仪软件（f-link）、usb数据线、使用说明等各一

产品特点：

- 1、市场独有的按钮启动及次数循环开关机功能
- 2、zui短一秒记录间隔
- 3、稳定的usb通讯接口
- 4、锂电池/外接电源双重供电
- 5、温度、湿度双显
- 6、延时报警功能

应用场合：

食品车间温湿度记录仪主要运用在食品医药认证，库房，实验室，生产车间,机房，仓库等