

# 卤素奶粉水分含量检测仪操作步骤

产品名称	卤素奶粉水分含量检测仪操作步骤
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

### 卤素奶粉水分含量检测仪操作步骤

奶粉是将牛奶除去水份后制成的粉末，它适宜保存。奶粉是以新鲜牛奶或羊奶为原料，用冷冻或加热的方法，除去乳中几乎全部的水分，干燥后添加适量的维生素、矿物质等加工而成的冲调食品。水分的含量是奶粉重要的质量指标之一，一定的水分含量可保持奶粉品质，延长奶粉保藏，各种奶粉的水都有各自的标准，有时若水分含量超过或降低1%，无论在质量和经济效益上均起很大的作用。国家标准及水分含量标准根据GB19644-2010，奶粉要求水分为3.0~5.0%，若为4~6%，也就是水分提高到3.5%以上，就造成奶粉结块，则商品价值就低，水分提高后奶粉易变色，贮藏期降低，另外有些食品水分过高，组织状态发生软化，弹性也降低或者消失。奶粉的水分含量过高，还可能导致营养素损失、微生物滋长、奶粉结块变质等问题。目前行业的平均水分控制在4%左右。深圳莱希特LXT-200卤素奶粉水分含量检测仪拥有精美的外观，具备自动称量、自动效准、多元化干燥方式等功能，快速水分仪在测量样品重量的同时，加热单元和水分蒸发通道快速干燥样品，在干燥过程中，水分仪持续测量并即时显示样品丢失的水分含量%，可在几分钟内快速测定样品的水份含量，从而确保质量控制和过程控制的快速响应时间。

乳制品：液体乳（巴氏杀菌乳、灭菌乳、调制乳、发酵乳）；乳粉：全脂乳粉、脱脂乳粉、部分脱脂乳粉、调制乳粉、牛初乳粉；其他乳制品：炼乳、奶油、干酪等 婴幼儿配方乳粉：婴儿配方乳粉、较大婴儿配方乳粉、幼儿配方乳粉等。奶粉安全国家标准必不可少，奶粉水分测定必不可少。

深圳莱希特LXT-200卤素奶粉水分含量检测仪产品参数：

- 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

检测奶粉中的水分含量是每个奶粉生产加工企业生必不可少的质检项目。乳粉水分检测方法在水分检测领域，测量准确性和测量速度之间的矛盾一直没有解决；针对这一现状，莱希特仪器依据国标烘箱法原理，研发生产的深圳莱希特LXT-200卤素奶粉水分含量检测仪，突破并独创水分仪行业众多技术新发明：温控系统实时显示当下环境温度、温度分辨率精确到、水分含量和固含量数据直接显示无需换算。

乳制品工业是食品制造业中发展zui快的行业，改革开放以来，我国乳制品工业在行业规模、乳制品产量、技术装备、质量安全等方面都有了根本的转变，但由于乳制品工业发展时间短，发展速度过快，基础薄弱，特别是由于奶源管理、质量控制、检测手段落后等方面的原因，质量安全问题时有发生，给消费者的生命和财产安全带来损害，所以，乳制品检测水平的提高，是现今社会应该注重的问題。