奶粉奶制品水分含量测定仪工作原理

产品名称	奶粉奶制品水分含量测定仪工作原理
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-500C 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

奶粉的用途：冲泡饮用、 食品加工、 罐装饮料、咖啡牛奶、调味乳、奶茶、面包、吐司、蛋糕、布丁、巧克力、饼干、车轮饼、冰激凌、炼乳、牛奶糖、玉米浓汤、麦片制药（钙片）、饲料有机肥料。奶粉要求水分为3.0～5.0%，不能超过此范围，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。

深圳莱希特LXT-500C奶粉奶制品水分含量测定仪具有温度设定、微调温度补偿及自动控制等功能,采用目前国际通用的热解原理研制而成的新一代快速水分测定仪器。奶粉奶制品水分含量测定仪引进进口自动称重显示系统，人性化系统操作,
无需特殊培训，自动校准功能、自动测试模式，取样、干燥、测定一机化操作。

深圳莱希特LXT-500C奶粉奶制品水分含量测定仪技术参数:

1.最大称量值: 90g

2.显示分度值: 0.005g（5mg)

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～160℃

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

深圳莱希特LXT-500C奶粉奶制品水分含量测定仪特点：

无需安装、调试，拆箱即可使用；操作简单（一键式全自动），省却繁琐的使用步骤；测定时间短（几分钟）、工作效率高；加热均匀、性能稳定、测试准确；用途非常广泛、几乎适用各行业的水分测定

深圳莱希特LXT-500C奶粉奶制品水分含量测定仪产品优势

1、基于干燥失重法原理，自主研发水分测量系统，保持与干燥法水分值的良好一致性。

2、仪器结构精密，坚固耐用，体积小巧、外观精美。

3、进口称重传感器，解决温度漂移、时间漂移等称重问题，提高测量准确性。

4、温控系统采用进口高敏温控组件，保证测试过程中温度的精准性及可控性。

5、采用钨卤环形光源，令样品受热更均匀，干燥更彻底。

6、特定的加热波长，穿透能力更强，使产品受热更快，测量更快速。

7、一键操作，无需培训，实验室或生产线人员均可独立操作。

8、全自动测量，仪器自行判定，避免人为误差。

9、使用过程零耗材，不锈钢试样盘，可重复使用，节能环保。

10、完善的售后服务体系，及时快速地解决客户的反馈问题。

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。

奶粉奶制品水分含量测定仪工作原理