

在线酒精浓度计-全自动乙醇含量分析检测仪

产品名称	在线酒精浓度计-全自动乙醇含量分析检测仪
公司名称	北京博芮思光电技术有限公司
价格	130.00/台
规格参数	产品型号:BRS-C2H5OH 测量范围:0-100% 测量精度:± 0.3%
公司地址	北京市门头沟区石龙经济开发区永安路20号3号楼A-7406室（注册地址）
联系电话	15810285431 15810285431

产品详情

乙醇的结构简式为C₂H₅OH，俗称酒精，它在常温、常压下是一种易燃、易挥发的无色透明液体，低毒性；纯液体不可直接饮用，能与水以任意比互溶，它的水溶液具有特殊的、令人愉快的香味，并略带刺激性。医疗上也常用体积分数为70%——75%的乙醇作消毒剂，能与甲醇、丙酮和其他多数有机溶剂混溶，相对密度（d_{15.56}）0.816。乙醇的用途很广，可用乙醇来制造醋酸、饮料、香精、染料、燃料等，在国防化工、医疗卫生、食品工业、工农业生产中都有广泛的用途。酒精（酒类）工艺流程：制曲—制酒母—蒸煮糊化—糖化发酵—蒸馏，在由糖变为酒精的工序中，测量并管理糖化发酵工序中溶液Brix值（白利度值）的变化；在蒸馏阶段，主要对蒸馏后溶液的酒精度进行实时检测和控制。酒精度偏高或偏低的主要原因是企业生产工艺控制不严格或生产工艺自动化水平较低，无法实时对酒精度进行监测与控制，最终不能有效控制酒精度的高低。目前，有相当部分的酒类生产企业仍然采用手工方式测量酒精度，将导致人为的检测误差。实验室检测，虽然结果准确，但滞后于生产。在现行的白酒品质管理文件中，对酒精度的测量明确指出：勾调完成后，必须对半成品酒进行严格检测化验，酒精度控制在按成品酒计算0.5%vol（体积比）的范围内，否则就要求对成品酒进行升度或降度处理。

博芮思在线酒精浓度计-全自动乙醇含量分析检测仪利用折光的原理测得乙醇溶液的折光率，折光率与乙醇溶液的含量有极好的对应关系。这种测量原理稳定性好，精度高，它适用于管道安装或容器壁处的安装，以及其它等多种安装方式。测量数据实时准确，检测不受压力、流速、颜色，浑浊度，气泡，固体颗粒等杂质的影响；仪器的自动清洗系统自动清洗棱镜及自诊断功能及时排除故障，保证仪器的准

确性，具备高精度的自动温度补偿功能，测量精度 $\pm 0.3\%$ 。数据每5秒钟刷新一次，确保不漏掉每一个数据变化。减少了传统的人工化验分析的人工误差和系统误差，减轻了化验分析人员的工作强度，可显著节约人力资源。全程监控实时的浓度数据，减少了人工操作带来的不确定性，防止人工干预。可视化、智能化，实时的浓度显示，便于建立浓度数据库，为历史数据查询，问题分析提供便利。传感器全屏蔽抗干扰，出厂线性校准。全浇注玻璃钢外壳和全屏蔽钢板内壁设计，无耗材，免维护，无漂移，操作简单方便、维护量少、工作可靠等优点，浓度检测信号数据可连接DCS与PLC，方便进行自动化控制调节浓度，达到自动**稳定地控制浓度的效果。

博芮思在线酒精浓度计-全自动乙醇含量分析检测仪的优点：

- 1、出厂校准和自动温度补偿，直接投入使用，无需现场校准
- 2、在线连续检测，不再需要人工频繁取样检测，节省大量人力、财力
- 3、消除人工检测误差，保证浓度一致性
- 4、连续测量，迅速反馈，提升产品质量
- 5、提高自动化程度，提高生产效率
- 6、标配浓度信号模拟输出，便于客户集成控制
- 7、不受介质颜色、浑浊度、粘度、气泡，固体颗粒、纤维杂质等等的影响

主要技术参数

- 1、浓度范围：BRIX：0.0-100.0%
- 2、分辨率 浓度 0.1% 温度 0.1
- 3、工作温度：0-100 ； 压力：1.0MPa；
- 4、温度测量范围：5-100 ；
- 5、温度测量精度： ± 0.5 ；

- 6、自动温度补偿范围：5-100
- 7、安装形式：螺纹，法兰盘，卡盘等。支持定制。
- 8、测量时间 默认 5 秒测量 1 次 防护等级 测量部分IP67
- 9、输出 模拟输出：24V 4~20mA 对应浓度 0.0 ~100.0%
- 10、数字输出：RS485 可定制其他输出方式
- 11、输入 DC +24V \pm 10% 电流<100mA