

MISURA DI UMIDITÀ NELLE CARTIERE

I misuratori NIR-M5 sono utilizzati per misurare in continuo l'umidità finale della carta prima dell'avvolgimento. Sono anche usati per misurare e controllare l'aggiunta dell'acqua, effettuata con vari sistemi in diversi processi produttivi. Possono essere dotati di un doppio canale per misurare l'umidità e lo spessore della resina aggiunta.

POSIZIONAMENTO del SENSORE

Il luogo di posizionamento del misuratore dipende dalla disponibilità di spazio sull'impianto. La collocazione è determinata anche dalla strategia di controllo richiesta. Normalmente il misuratore è posto a circa 20 cm dalla bobina ed è inclinato di 15 gradi se la carta è molto umida o patinata.

Possiamo fornire appropriati suggerimenti dopo aver discusso le Vostre esigenze.

PRECISIONE DELLA LETTURA

L'accuratezza tipica è di 0,2 % di umidità, migliorabile mediante particolari accorgimenti. Differenti pesi di base possono richiedere differenti parametri di calibrazione. Lo stesso vale per variazioni di colore.

Il sensore comunque memorizza automaticamente 9 diversi programmi di calibrazione e quindi l'operatore può scegliere il programma in base a ciò che sta producendo.

La lunghezza d'onda di misura, l'algoritmo e i parametri del sensore sono predisposti in fabbrica.

La procedura di calibrazione è semplice e stabilmente memorizzata. Dopo un'eventuale interruzione di rete, il sensore si riaccende automaticamente e non sono necessari interventi dell'operatore sulla calibrazione.

Se il misuratore è utilizzato in zone molto calde può essere fornito l'accessorio per il raffreddamento ad aria o ad acqua. Se l'ambiente è molto umido di vapore può essere fornito il sistema di protezione dell'ottica di ingresso con un flusso di aria compressa.

L'uscita analogica tipica è 0 - 10 % di umidità. Il campo di uscita analogica del sensore può essere facilmente aggiustato in funzione delle esigenze dei PLC o dei sistemi di controllo.