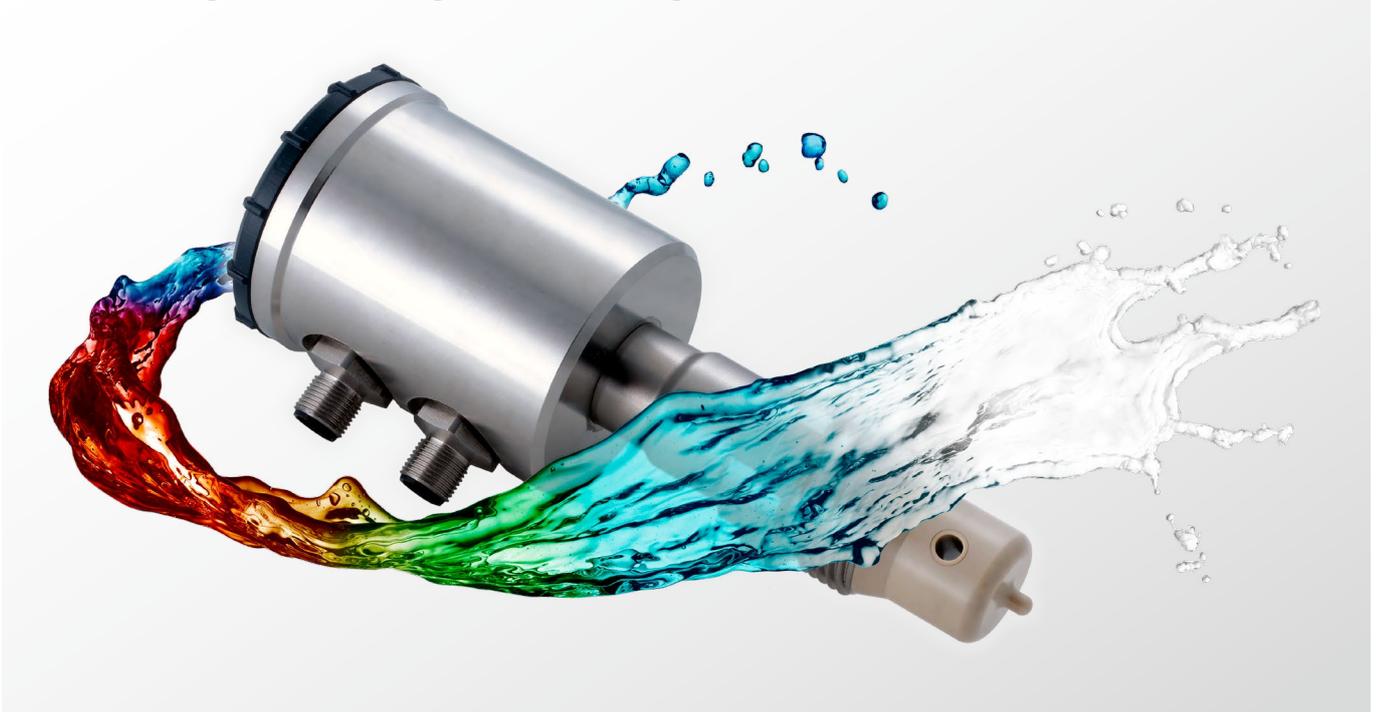


Rapidité et précision pour l'ajustement de concentration : Optimisé pour les phases de CIP !



Une sécurité maximum à des coûts minimisés

La nouvelle sonde de conductivité ILM-4 d'Anderson-Negele vous offre un exemple de comment une automatisation parfaitement accordée du procédé de CIP peut contribuer autant à la maximisation de la sécurité des produits qu'à la minimisation de l'emploi de ressources.

Régulation de la concentration: pour un procédé constant et économique

Un dosage adéquat des fluides de nettoyage est la base d'un procédé de CIP fiable. La concentration requise pour ce procédé est obtenue par mélange dans les réservoirs d'alimentation. Alors qu'une concentration trop réduite peut entraîner des nettoyages insuffisants, un dosage au-dessus du niveau nécessaire engendre des frais inutiles. Les capteurs à induction de la série ILM réalisent à la perfection l'ajustement du pH des fluides de nettoyage grâce à leur haute répétabilité et contribuent ainsi à la réduction de la consommation de produits chimiques.

Phases de nettoyage: fiabilité et efficacité

Pendant les phases de nettoyage, une concentration exacte des fluides de nettoyage combinée aux facteurs temps et température sont décisifs pour la fiabilité du procédé. Les sondes de conductivité de la série ILM se sont déjà établies dans ce domaine grâce à leur fiabilité et leur précision de mesure et font partie intégrante de nombreuses installations de CIP.

Dans le cadre de la séparation des phases, les produits chimiques utilisés doivent être récupérés pour réutilisation afin d'économiser les ressources. À cet effet, il s'agit d'identifier les solutions de nettoyage refoulées par l'installation sur la base de leur conductivité spécifiques et de les réalimenter dans les cuves de stockage (lessive, acide, eau). Une réactivité rapide de la compensation de température sur la base de différentes températures de fluides dans le procédé (en plus d'une haute répétabilité) est décisive pour une exploitation à faible pertes. La sonde de conductivité ILM-4 est, grâce au temps d'intégration de la température optimisé, idéale pour la détection des cycles de lavage et de rinçage et permet ainsi de réduire les coûts par réduction des marges de sécurité.

Des sondes de conductivité modernes: performantes, flexibles et modulaires

Avec l'ILM-4, Anderson-Negele lance sur le marché un perfectionnement de la série ILM déjà éprouvée, convaincant de par davantage de performance, de confort et de flexibilité. La sonde est compatible avec les modèles précédents et, grâce à sa conception de boîtier compact, facilement intégrable dans les procédés. Avec un **temps d'intégration de la température quatre fois plus rapide**, l'ILM-4 pose de nouveaux jalons et convient ainsi particulièrement bien pour la séparation des phases dans les installations de CIP. La sonde peut être utilisée dans ce contexte à des températures de procédé permanentes entre -10 °C et 130 °C (avec des pointes de jusqu'à 150 °C pendant une heure).

L'ensemble des réglages des paramètres peut s'effectuer sur le visuel de l'appareil ou par PC et sont transmissibles par logiciel à d'autres appareils. Ceci comprend des gammes de mesure librement réglables et la fonction de calibrage permettant à l'exploitant de l'installation d'effectuer un calibrage sur place.

La plate-forme modulaire d'appareil d'Anderson-Negele offre à l'exploitant de l'installation une flexibilité maximum pour la configuration de la sonde. Les composants standardisés sont échangeables directement sur place, ce qui permet d'économiser des coûts et du temps lors de réparations.

Temps d'intégration de la température 4 fois plus rapide: l'ILM-4 pose de nouveaux jalons**Information produit et données de CAO**