

Uzyskanie poprawnej koncentracji: Zoptymalizowane fazy CIP!



Maksymalna niezawodność - minimalne koszty

Nowy czujnik przewodności ILM-4 od Anderson-Negele jest doskonałym przykładem tego, jak dobrze skoordynowana automatyzacja czyszczenia CIP może zmaksymalizować niezawodność produktów przy jednoczesnej minimalizacji zasobów.

Kontrola koncentracji: spójnie i ekonomicznie

Skuteczne czyszczenie CIP opiera się na prawidłowym dozowaniu środka czyszczącego. Właściwe stężenie otrzymuje się w zbiorniku wyrównawczym poprzez mieszanie. Podczas gdy niskie stężenia mogą prowadzić do niedostatecznych wyników czyszczenia, stężenia które są powyżej wymaganego poziomu zawyżają koszty. Czujniki przewodności serii ILM, z ich doskonałą powtarzalnością, są idealne do kontrolowania stężenia środków czyszczących i w ten sposób przyczyniają się do zmniejszenia ilości używanych substancji chemicznych.

Fazy czyszczenia: niezawodnie i wydajnie

Podczas czyszczenia dokładnie określone stężenie środka do czyszczenia w połączeniu z czynnikami czasu i temperatury decydują o bezpieczeństwie przeprowadzanego procesu. Ze względu na ich zdolność do zapewnienia rzetelnych i dokładnych pomiarów, czujniki przewodności serii ILM mają już ustaloną pozycję w tej dziedzinie i stanowią integralną część wielu stacji CIP.

W procesie oszczędzania zasobów, substancje chemiczne są odzyskiwane do ponownego wykorzystania za pomocą rozdziału faz. Związki czyszczące płynące na powrocie, są identyfikowane na podstawie ich przewodności elektrycznej i zawracane do odpowiednich zbiorników (baza, kwas, woda) poprzez zawory niższego szczebla. Decydującym czynnikiem w osiągnięciu niskiego poziomu strat (oprócz wysokiej powtarzalności) jest kompensacja temperatury, która szybko reaguje na różne temperatury czynników w procesie. Dzięki zoptymalizowanemu czasowi reakcji temperatury, czujnik przewodności ILM-4 jest doskonały w różnicowaniu pomiędzy cyklami mycia i płukania, a zatem jest w stanie generować oszczędności poprzez zmniejszenie marginesów bezpieczeństwa.

Nowoczesne czujniki przewodności: mocne, elastyczne i modułowe

Wraz z ILM-4, Anderson-Negele wprowadza udoskonalenie swojej sprawdzonej już serii ILM, która staje się jeszcze bardziej wydajna i zapewnia jeszcze większy komfort i elastyczność. Czujnik ILM-4 jest kompatybilny z poprzednimi modelami i łatwy do zintegrowania z linią procesową ze względu na swoją kompaktową konstrukcję obudowy. **Z czasem reakcji na zmiany temperatury, który jest 4 razy szybszy**, ILM-4 wyznacza nowe standardy i idealnie nadaje się do rozdzielania faz w instalacjach CIP. Czujnik może być stosowany w sposób ciągły w temperaturach procesowych -10 °C do 130 °C, (oraz maksymalnie do 150 °C przez jedną godzinę).

Wszystkie ustawienia parametrów mogą być dokonywane na wyświetlaczu urządzenia lub na komputerze i mogą być łatwo przeniesione do kolejnych urządzeń za pomocą oprogramowania. Zakresy pomiarowe można dowolnie regulować, a funkcja kalibracji umożliwia kalibrację przez operatora instalacji na miejscu.

Modułowa platforma urządzenia Anderson-Negele daje operatorowi maksymalną elastyczność w konfiguracji czujnika. Standardowe elementy mogą być zastąpione bezpośrednio na miejscu, co pozwala zaoszczędzić czas i koszty utrzymania.

4x szybszy czas reakcji na zmiany temperatury. ILM-4 wyznacza nowe standardy.

Informacja o produkcie i dane CAD