



Analizador de humedad en sólidos para alimentaria

MCT466-SF

Especificaciones

Fabricante: PROCESS SENSORS

Tecnología: NIR

Especificaciones: 0.1% - 90%

Precisión: $\pm 0.1\%$

Temperatura Ambiente: 0 a 60 °C

Intemperie: IP67

Display: LCD a color táctil de 5.7

Alimentación: 110/220/240 V AC, 24 V DC

Señal Analógica: 4-20mA



Ventajas

- Medición continua de humedad
- Sin contacto con la muestra
- Alta precisión y repetibilidad
- Capacidad de medición de hasta 2 constituyentes entre: humedad, grasas y aceites, proteínas y temperatura del producto
- Aumenta el rendimiento, maximiza la eficiencia y minimiza los residuos en los procesos de fabricación
- Sin alteraciones por cambios en temperatura de proceso, luz ambiental o altas temperaturas ambientales
- Larga vida útil, fácil instalación y sin necesidad de mantenimiento

Aplicaciones

- Snacks
- Cereales
- Café
- Lácteos
- Harinas
- Frutas y verduras
- Comida para animales

Industrias

- Alimentaria y Bebidas



Pol. Ind Ventorro del Cano
28925 Alcorcón (Madrid)

Av. dels Rabassaires, 28
08100 Mollet del Vallès
Barcelona

Av. da Libertade N° 129-B
1250-140 Lisboa