

Sonde de turbidité Turbimax CUS52D

Capteur Memosens pour la mesure de la turbidité dans l'eau potable, l'eau de processus et les utilités



Plus d'informations et prix actuels:

www.fr.endress.com/CUS52D

Avantages:

- Résultats de mesure comme en laboratoire : surveillance très précise et fiable de la qualité de votre eau – même pour de très faibles valeurs de turbidité.
- Mesure de la turbidité sans perte de produit : la mesure en ligne préserve chaque goutte d'eau du process.
- Fonctionnement sans surveillance : une construction intelligente et des accessoires pratiques permettent une excellente capacité de nettoyage et réduisent les intervalles de maintenance.
- Contrôle et étalonnage intelligents à l'aide de références solides : sécurité absolue, sans liquide, sans formazine.
- Grande flexibilité, utilisation simple : un capteur pour tous les points de mesure et tous les environnements d'installation (insertion ou immersion).
- Gestion améliorée de votre process : temps de réponse du capteur personnalisable.
- Mise en service rapide : l'étalonnage en usine et la technologie Memosens permettent une intégration "plug & play" dans votre process.

Données clés

- **Gamme de mesure** 0.000 à 4000 FNU
- **Température de process** Version inox : -20 à 85°C (0 à 185 °F)
Version plastique : -20 à 60 °C (-4 à 140 °F)
- **Pression de process** Version inox : 0,5 à 10 bar abs (7,3 à 145 psi abs)
Version plastique : 0,5 à 6 bar abs (7,3 à 87 psi abs)

Domaine d'application: Le Turbimax CUS52D est un capteur intelligent avec une précision de laboratoire permettant une surveillance de tous les points de mesure de la turbidité dans la production d'eau potable et dans bien d'autres applications, sur de l'eau douce, salée ou de process. Vous pouvez le monter directement sur votre conduite afin de réduire les pertes de produit. Grâce à sa technologie Memosens, le Turbimax CUS52D permet une sécurité maximale de votre process et des données mesurées et vous garantit un fonctionnement sûr accompagné d'une maintenance prédictive.

Caractéristiques et spécifications

Turbidité

Principe de mesure

Lumière pulsée à faisceau unique

Application

Mesure de turbidité dans :

Eau potable et eau de process

Eau salée

Utilités pour toutes industries

Installation

Inline in-situ, capteur avec clamp, chambre de passage, capteur avec clamp, rétractable, capteur droit, immersion en canal ouvert

Gamme de mesure

0.000 à 4000 FNU

Principe de mesure

Capteur de turbidité néphélométrique (diffusion à 90°) selon ISO7027

Design

Capteur 40 mm

Turbidité

Matériau

Version inox : 1,4404

Version plastique : tête : PEEK, sonde : PPS

Fenêtre optique : saphir

Joints : EPDM

Dimensions

Construction 40 mm, version clamp hygiénique
320 x 40 mm

Température de process

Version inox : -20 à 85°C (0 à 185 °F)

Version plastique : -20 à 60 °C (-4 à 140 °F)

Pression de process

Version inox : 0,5 à 10 bar abs
(7,3 à 145 psi abs)

Version plastique : 0,5 à 6 bar abs
(7,3 à 87 psi abs)

Capteur de température

Version inox : -20 à 85°C (0 à 185 °F)

Version plastique : -20 à 60 °C (-4 à 140 °F)

Indice de protection

IP68

Sortie

Memosens

Certifications additionnelles

ISO 7027

Plus d'infos www.fr.endress.com/CUS52D