

Morris Sallick Industrial Supplies, Inc.

Mechanical, Electrical, Control/Automation & Instrumentation Process Engineering

MEDIDOR DE HUMEDAD EN LINEA



MEDIDOR DE HUMEDAD EN LINEA

Los analizadores de humedad en línea ofrecen una medida y control preciso de la humedad en aplicaciones industriales.

Pioneros en aplicaciones industriales durante treinta años nuestros analizadores de humedad incorporan la última tecnología NIR en un instrumento sofisticado con una gran durabilidad y alta precisión.

Han sido diseñados para proporcionar lecturas precisas empleando la estructura molecular de su producto, de forma que supone una contribución significativa a su control de proceso. Nuestra tecnología dinámica y su fácil instalación suponen un ahorro significativo y una mejora en la productividad.





TECNOLOGIA DE INFRAROJO CERCANO (NIR)

Todos los enlaces moleculares absorben las longitudes de onda de la luz. Incluyendo enlaces de hidrógeno O-H (agua); C-H (hidrocarbano) y N-H (amoníaco) todos absorben fuertemente en la región espectral de infrarrojo cercano.

La cantidad de energía NIR que queda reflejada en una longitud de onda es inversamente proporcional a la cantidad de moléculas de absorción en el producto.



VARIEDAD DE APLICACIONES

El analizador puede utilizarse en una gran variedad de aplicaciones, como:

Alimentos

Químicos

Minerales

Papel

Productos Forestales

Bio-masas

Snacks

Farmacéuticos

Plástico

Barniz

Tabaco

Y muchos mas



OTRAS APLICACIONES

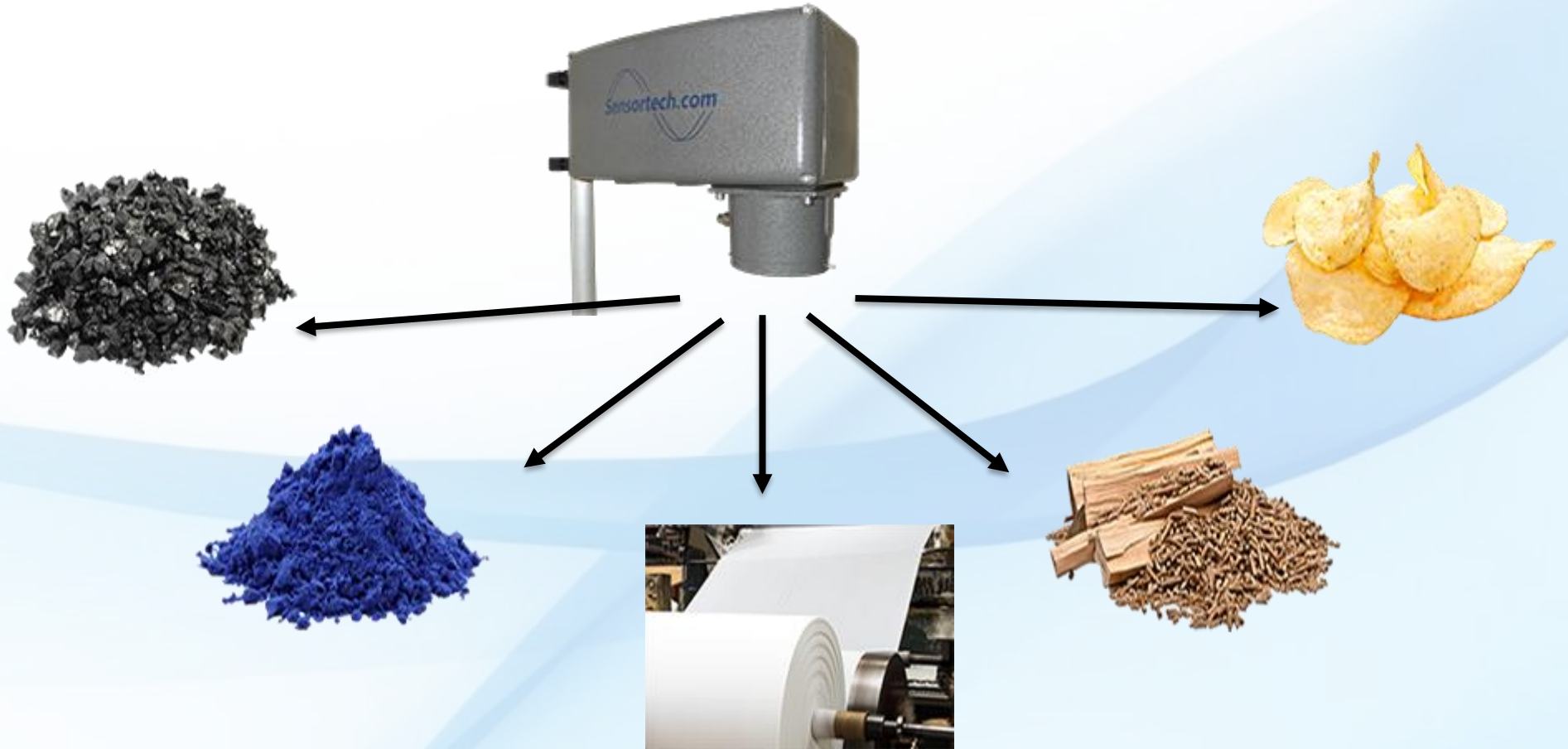
El constituyente mas común de medir con la serie NIR es la humedad, pero además se puede configurar para medir hasta tres constituyentes siempre y cuando absorban NIR.

Otros constituyentes medidos pueden ser:

- **Celulosa**
- **Nicotina**
- **Resinas fenólicas**
- **Polietileno**
- **Polipropileno**
- **Proteínas**
- **Azúcares**
- **Urea**



VARIEDAD DE APLICACIONES





VENTAJAS

Reducción del consumo de energía

La instalación de la tecnología de medida y control de humedad puede reducir el consumo de energía de varias maneras. La medida a tiempo real de humedad puede evitar un secado excesivo y por tanto un gasto innecesario de energía. Además, la fabricación de productos de baja calidad que no cumplan las especificaciones del cliente y tienen que ser reprocesados o desechados, lleva asociada unos costes energéticos que se pueden evitar mediante la medida y control de la humedad. Los consumos energéticos son una parte importante de los costes de operación, y reducirlos puede suponer un ahorro significativo.



VENTAJAS

Optimización de la homogeneidad del producto

El control de la humedad a tiempo real es un indicador de rendimiento clave para los procesos productivos cuyo objetivo es conseguir un producto homogéneo. Las variaciones en la humedad del producto durante su fabricación pueden afectar a la calidad del mismo. Estas variaciones, sin la ayuda de la tecnología de medida y control de humedad pasan a menudo desapercibidas y provocan grandes variaciones en el contenido de humedad en el producto. Gracias a la medida y control de la humedad es posible detectar a tiempo real inconsistencias en el producto, y ajustar el proceso antes de que la calidad del producto final se vea afectada.



VENTAJAS

Reducción de pérdidas de producto

La utilización de tecnología NIR para medida de humedad en línea permite detectar variaciones en el producto durante el proceso de fabricación. Esta medida a tiempo real proporciona la capacidad para hacer ajustes en el proceso de forma inmediata , evitando así obtener producto que no se ajuste a la demanda del cliente. Sin conocer el contenido de humedad a tiempo real, se seguiría fabricando producto fuera de especificación, detectándolo después de que se haya producido una cantidad significativa de producto.



VENTAJAS

Mejora del control de calidad

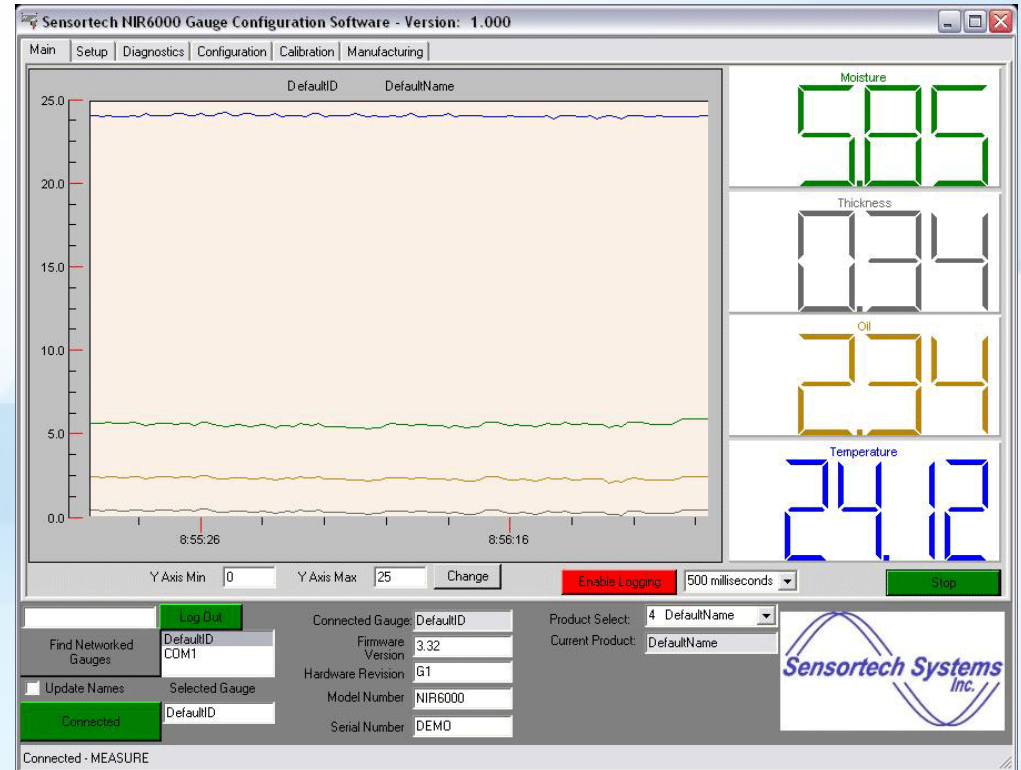
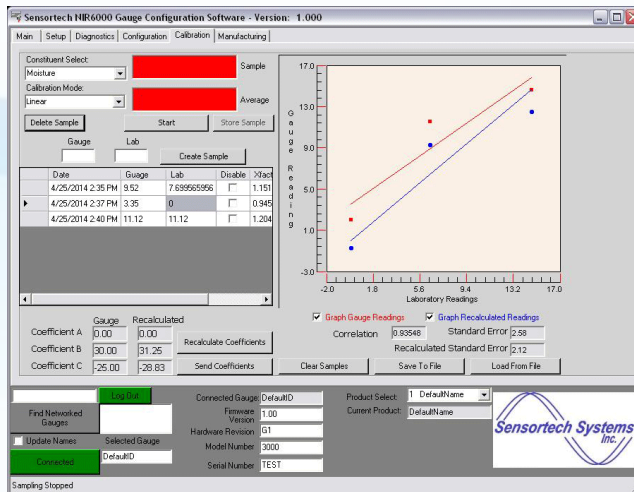
La homogeneidad y consistencia del producto es un indicador de calidad. Entender la necesidad de obtener un producto homogéneo es la mejor forma de facilitar el control de calidad. El control de humedad contribuye de forma importante a la calidad del producto, y la aplicación de tecnología de medida y control de humedad en el proceso, proporciona la capacidad de mantener la homogeneidad en la humedad del producto. Mantener la homogeneidad del producto mejorará el control de calidad de prácticamente cualquier proceso productivo.



SOFTWARE DE OPERACION

El equipo se ofrece junto con un software desarrollado que ofrece una vista acelerada de su proceso de producción desde una PC de escritorio o portátil.

Lecturas de medición, registro de datos, calibración y numerosas configuraciones se encuentran entre los muchas de las funciones incluidas con su software.



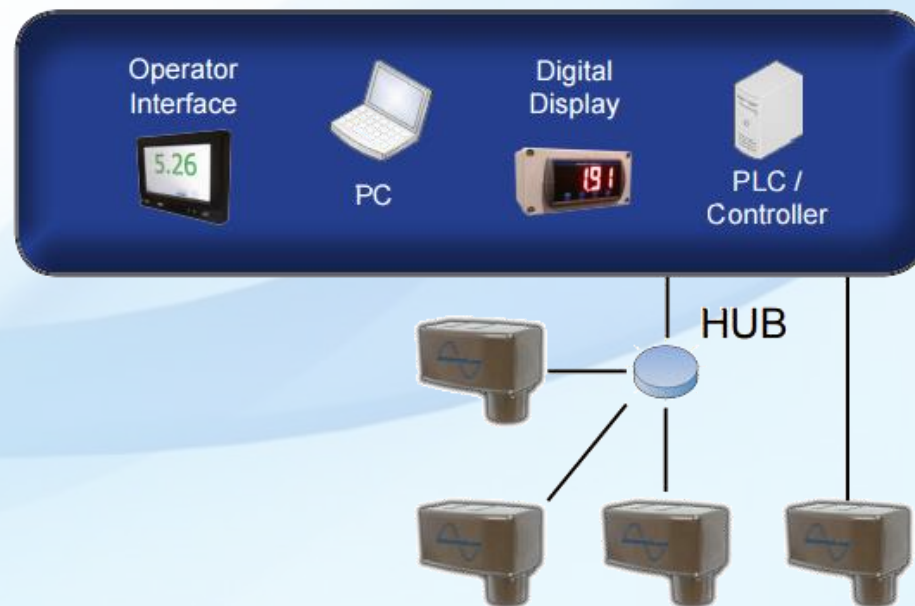


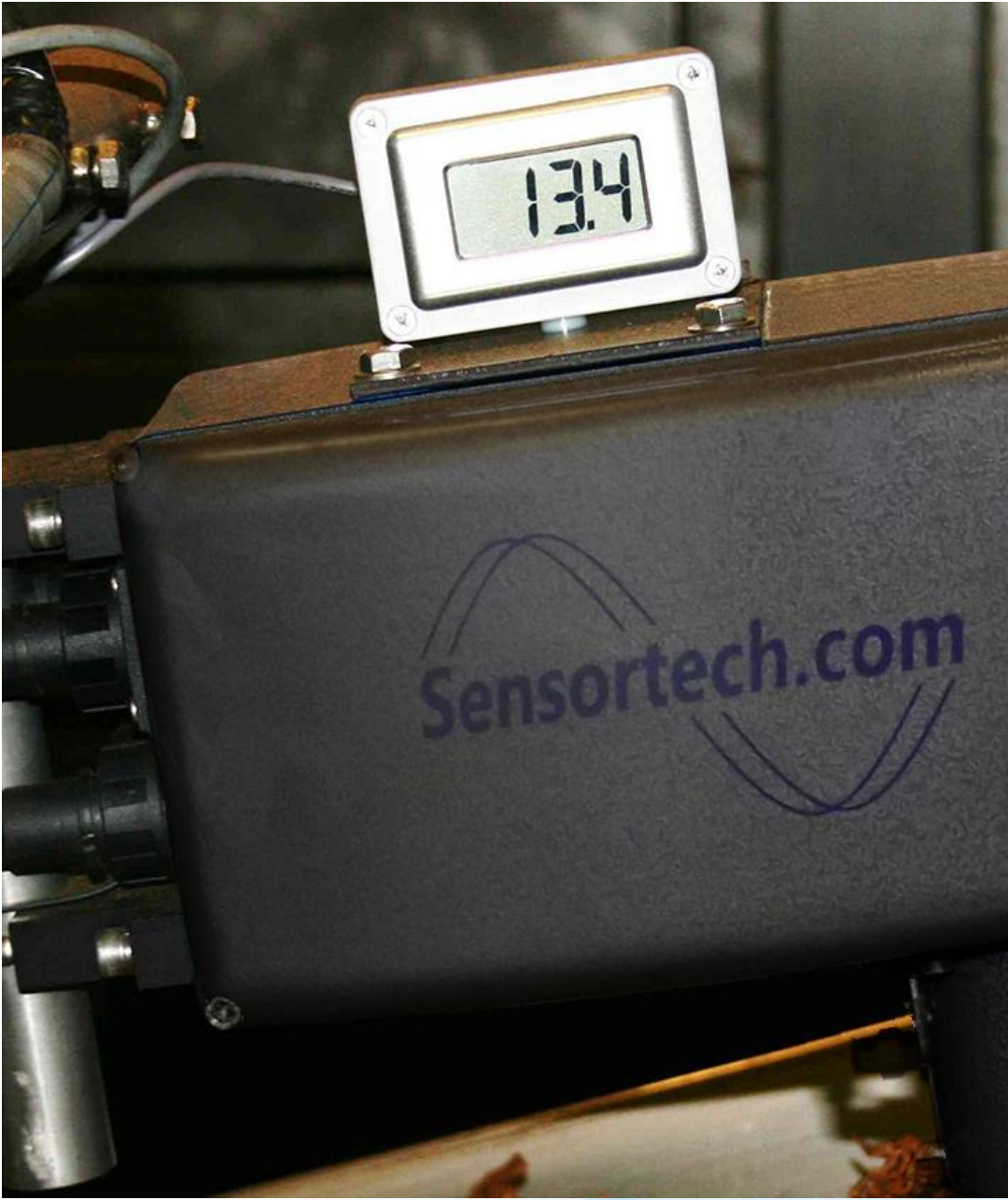
CONFIGURACION

La serie NIR se puede utilizar como un instrumento autónomo o en una configuración multi-sensor conectado en red. Los equipos están equipados con protocolos Ethernet TCP / IP, RS-232, y RS-485, además de tres salidas de 4-20 mA; estas características estándar se incluyen con cada analizador.

Opcionalmente, ofrece protocolos y accesorios
Adicionales a su solicitud:

- ROFIBUS
- PROFINET
- Ethernet / IP
- DeviceNet
- Modbus.





Morris Sallick Industrial Supplies, Inc.

Mechanical, Electrical, Control/Automation & Instrumentation Process Engineering

Contactos:

**Morris Sallick Industrial Supplies, Inc. (MSIS)
10025 NW 116 Way, Suite 17
Medley, FL 33178 USA**

Ph. +1-305-480-5875

Fax. +1-305-480-5876

Webpage: www.morrissallick.com

Rodrigo Sallick

Presidente

Email: rodrigo@morrissallick.com

Skype: rodsallick

Whatsapp: +505-8722-5000

Mobile: +1-305-992-2745

International sales

Juan Carlos Calvo

Email: jccalvo@morrissallick.com

Tel: +305-786-693-8066