

## DETECTEURS DE FUITES LEAK-MASTER® MAPMAX



autres informations sur  
[www.leak-master.fr](http://www.leak-master.fr)

► Vidéo

**Système automatique de détection des micro-fuites pour les emballages contenant du CO<sub>2</sub>. LEAK-MASTER® MAPMAX permet la détection non-destructive des plus petites fuites sans utiliser l'hélium - directement sur la ligne d'emballage.**

Le CO<sub>2</sub> est un des gaz les plus utilisés pour l'emballage des aliments sous atmosphère modifiée. Le LEAK-MASTER® MAPMAX utilise le CO<sub>2</sub> comme gaz traceur. Il est alors possible de contrôler les fuites des paquets directement après l'emballage.

Le LEAK-MASTER® MAPMAX place les emballages ou les cartons complets précisément dans la chambre de test. Si l'échantillon testé fuit, la différence de pression créée provoquera le passage du gaz de l'emballage dans la chambre. En conséquence, la concentration en gaz dans la chambre augmentera. Le capteur ultra-sensible détectera les changements de teneur en CO<sub>2</sub> et réagira même aux plus petites fuites.

Après chaque cycle d'essai (jusqu'à 15 cycles par minute), la chambre est ventilée et l'échantillon testé est déplacé. Si le seuil de rejet est dépassé, plusieurs contacts reliés à des systèmes externes seront activés (par exemple des alarmes ou des éjecteurs).

### Avantages

- temps de réponse court
- vitesse de test élevée (max. 15 mesures/min.)
- pour des emballages ou des cartons entiers
- plusieurs chambres de tests disponibles
- pour les emballages rigides et souples
- pas d'étalonnage
- système intuitif facile à utiliser – pas de compétences particulières requises
- saisie rapide des paramètres et des données de test par automate avec écran tactile ou via un ordinateur personnel
- gestion des données prévue pour le suivi de la qualité
- transmission des résultats à distance via Ethernet
- coffret en acier inoxydable facile à nettoyer

**Autres modèles, options et accessoires disponibles sur demande.**

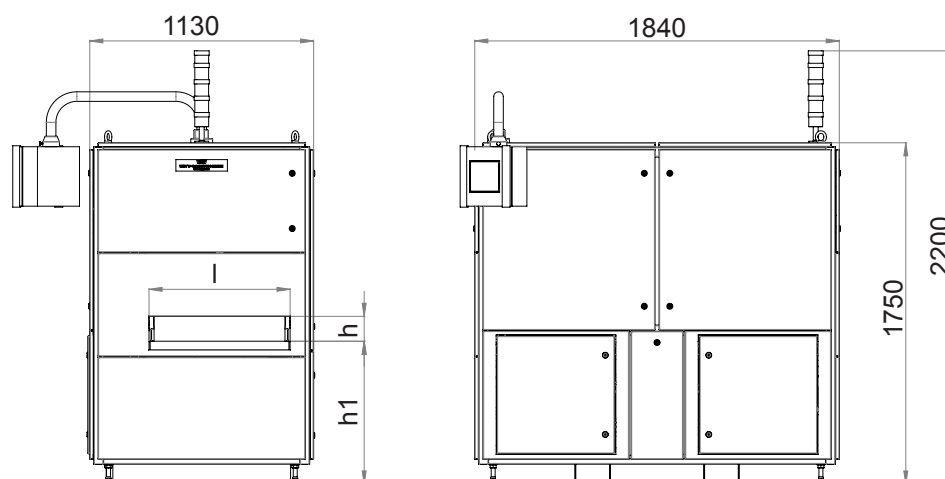
# DETECTEURS DE FUITES

## LEAK-MASTER® MAPMAX

<b>Modèle</b>	LEAK-MASTER® MAPMAX
<b>Mécanisme d'entraînement</b>	2 convoyeurs synchronisés à bande
<b>Capteur</b>	capteur CO <sub>2</sub> infrarouge (sans calibration)
<b>Gamme de mesure</b>	0 ppm – 5 000 ppm (résolution: 1 ppm)
<b>Temps de réponse</b>	env. 1 sec.
<b>Concentration max de CO<sub>2</sub> dans l'air ambiant</b>	2 500 ppm
<b>Vitesse de test</b>	max. 15 mesures/min. selon la fuite, le % de CO <sub>2</sub> dans les paquets et la chambre de test
<b>Niveau de vide</b>	jusqu'à 100 mbar abs.
<b>Gamme de température</b>	5 – 40 °C
<b>Humidité</b>	max. 90% à 20 °C / max. 50% à 40 °C
<b>Alarmes</b>	prelats sans potentiel; max. 250 V AC ou 24 V DC / 2 A
<b>Communication</b>	- communication des données via Ethernet - sortie numérique pour contrôle à distance - sortie numérique pour éjecteur
<b>Raccord air comprimé</b>	1 x 14 mm / 6 – 8 bar
<b>Matériau</b>	acier inoxydable
<b>Poids</b>	env. 950 kg
<b>Dimensions de la machine (LongueurxLargeurxHauteur)</b>	
<b>machine type 400, 700</b>	1 840 x 1 130 x 2 200 mm
<b>Hauteur convoyeur (h1)</b>	
<b>machine type 400, 700</b>	670 – 850 mm (valeur plus haute sur demande)
<b>Chambres de test (lxlxh)</b>	
<b>machine type 400</b>	env. 600 x 400 x 380 mm
<b>machine type 700</b>	env. 600 x 680 x 220 mm
<b>Alimentation</b>	400 V - 50 Hz, 3 Ph/N/PE
<b>Certification</b>	Fabricant certifié selon ISO 9001 et ISO 22000 Marquage CE selon: - CEM 2014/30/UE - Directive basse tension 2014/35/UE - Directives machines 2006/42/CE

### Attention !

*Cet équipement n'est pas adapté au contrôle des emballages présentant une teneur en O<sub>2</sub> supérieure à 20,9% (viande fraîche, par exemple).*



dimensions en mm