

DETEKCJA NIESZCZELNOŚCI

LEAK-MASTER® MAPMAX



więcej informacji pod adresem:
www.leak-master.net

► [Wideo](#)

Sprawdzanie szczelności opakowań z produktami spożywczymi bazujące na detekcji CO₂. LEAK-MASTER® MAPMAX montowany jest bezpośrednio za maszynami pakującymi i umożliwia przeprowadzanie nieniszczącej kontroli szczelności opakowań bez używania drogiego helu jako gazu markującego.

Stosowane do pakowania atmosfery ochronne w większości przypadków zawierają CO₂. LEAK-MASTER® MAPMAX używa tego CO₂ jako gazu markującego, dzięki czemu możliwe jest sprawdzanie szczelności zapakowanych produktów bezpośrednio w ciągu maszyny pakującej.

Mechanizm transportowy detektora LEAK-MASTER® MAPMAX transportuje pojedyncze opakowania lub opakowania zbiorcze do komory kontrolnej. Zdefiniowana wcześniej wartość podciśnienia doprowadza do różnicy ciśnień pomiędzy tym znajdującym się w komorze pomiarowej a ciśnieniem gazu osłonowego zamkniętym opakowaniu. W efekcie tego już nawet najmniejsze nieszczelności zgrzewów doprowadzają do uwolnienia się z opakowania zawierającej CO₂ atmosfery. W efekcie tego w komorze pomiarowej wzrasta stężenie CO₂, które jest natychmiast wykrywane przez bardzo czuły sensor pomiarowy.

Po każdym cyklu kontrolnym (do 15 taktów w ciągu minuty) komora pomiarowa zostaje wentylowana, a produkty przesyłane do następnego etapu technologicznego. W przypadku wykrycia nieszczelności wykorzystując dostępne zestyki beznapięciowe można uaktywnić wiele opcji dalszego postępowania, np. załączenie alarmów ostrzegawczych i / lub skierowanie produktów na osobną taśmę z produktami wybrakowanymi itp.

Zalety

- krótki czas reakcji
- wysoka wydajność (maks. 15 taktów / min.)
- do opakowań pojedynczych i zbiorczych
- różne wymiary komór pomiarowych
- do sprawdzania opakowań wykonanych z różnych materiałów
- bez konieczności kalibracji
- prosta, intuicyjna obsługa nie wymagająca specjalnie przeszkolonego personelu
- przyjazny dla użytkownika przesył parametrów procesowych poprzez wbudowany procesor PLC lub komputer
- wygodne zarządzanie i przetwarzanie danych w celu zapewnienia optymalnej dokumentacji kontrolnej
- transfer danych pomiarowych via Ethernet
- bryzgoszczelna obudowa ze stali nierdzewnej umożliwiająca zachowanie odpowiedniej higieny

Inne modele, opcje i akcesoria dostępne na specjalne zamówienie.

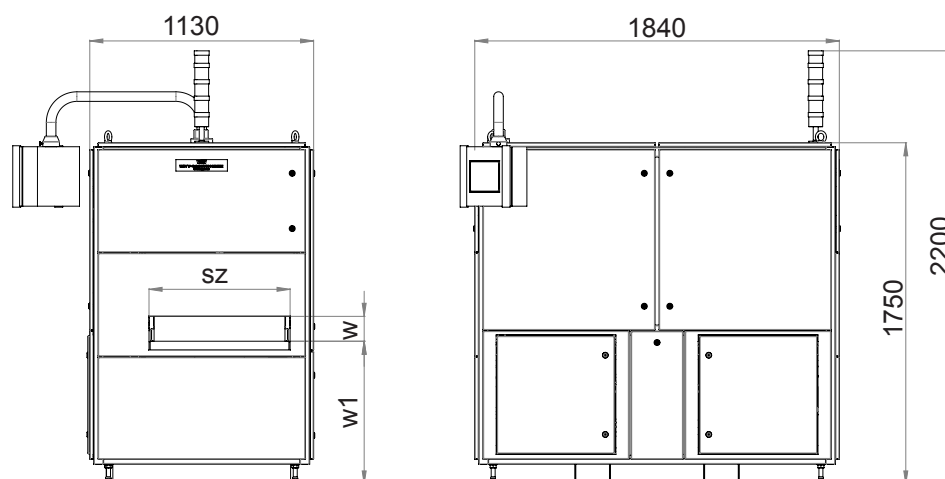
DETEKCJA NIESZCZELNOŚCI

LEAK-MASTER® MAPMAX

Model	LEAK-MASTER® MAPMAX
Rodzaj napędu	2 zsynchronizowane przenośniki taśmowe
Zasada pomiaru	system podczerwieni bez konieczności kalibracji
Zakres pomiarowy	0 ppm – 5 000 ppm (rozdzielczość: 1 ppm)
Czas reakcji sensora	ok. 1 sek.
Maks. stężenie CO₂ w powietrzu atmosferycznym	2.500 ppm
Czas trwania testu	maks. 15 taktów / min. zależny od wielkości wycieku, ilości CO ₂ w opakowaniu i wymiarów komory pomiarowej
Próżnia	do 100 mbar abs.
Zakres temperatur	od 5 °C do 40 °C
Maks. wilgotność powietrza atmosferycznego	90% przy 20 °C / 50% przy 40 °C
Alarmy	kontakt beznapięciowy; maks. 250 V AC lub 24 V DC / 2 A
Komunikacja	- transfer danych via Ethernet - sygnał cyfrowy sterujący czasem taktowania - sygnał cyfrowy do podłączenia taśmy wyrzutowej nieszczelne opakowania
Przylącza sprężonego powietrza	1 x 14 mm / 6 - 8 bar
Obudowa	stal nierdzewna
Waga	ok. 950 kg
Wymiary całkowite (DxSzxW) model 400, 700	1 840 x 1 130 x 2 200 mm
Położenie taśmy (w1) model 400, 700	670 – 850 mm (wyższe ciśnienie na życzenie)
Wymiary komory pomiarowej (dxsxxw) model 400 model 700	ok. 600 x 400 x 380 mm ok. 600 x 680 x 220 mm
Zasilanie elektryczne	400 V - 50 Hz, 3 Ph/N/PE
Normy / dopuszczenia	wytwórca certyfikowany wg ISO 9001 i ISO 22000 znakowanie CE wg: - dyrektywy EMV 2014/30/UE - dyrektywy niskonapięciowej 2014/35/UE - dyrektywy maszynowej 2006/42/WE

Uwaga!

Urządzenie nie nadaje się do kontroli opakowań zawierających zawartość O₂ powyżej 20,9% (na przykład świeże mięso).



Wymiary w mm