

DETECCIÓN DE FUGAS

LEAK-MASTER® MAPMAX



más información en
www.leak-master.net

► Video

Sistema en línea para la detección de fugas en envases basado en CO₂.

El LEAK-MASTER® MAPMAX posibilita la detección no destructiva, incluso de las más pequeñas fugas, sin el uso del caro helio como gas trazador - directamente a continuación del proceso de envasado. Productos envasados bajo atmósfera protectora en la mayoría de los casos ya contienen CO₂.

El LEAK-MASTER® MAPMAX utiliza este CO₂ como gas trazador. De esta manera es posible controlar la estanqueidad de los envases directamente a continuación del proceso de envasado.

El LEAK-MASTER® MAPMAX posiciona las bandejas o la caja en la campana de medición.

Se genera un vacío ajustable que provoca una diferencia de presión entre el producto a controlar y la campana de medición. Pequeñas fugas en el envase dejan escapar la atmósfera protectora con su CO₂. Como consecuencia la concentración de CO₂ aumenta dentro de la campana y el sensible sensor de CO₂ reacciona a este aumento detectando así, incluso las más pequeñas fugas.

Después de cada ciclo de medición -hasta 15 ciclos por minuto- se airea la campana y el producto a controlar se entrega al sistema posterior. En caso de detectar alguna fuga se dispone de varios contactos de libre potencial para una comunicación con los equipos anteriores y posteriores y, en caso necesario activar alarmas y/o expulsar el producto.

Ventajas

- rápido tiempo de respuesta
- alta velocidad (hasta 15 ciclos/min.)
- para envases individuales o cajas
- campana de diferentes medidas
- para envases flexibles y rígidos
- no requiere calibración
- manejo fácil e intuitivo, no requiere personal formado
- fácil entrada de datos y parámetros de proceso por medio PLC incorporado con pantalla táctil o por ordenador
- cómoda administración y evaluación de datos para una documentación de calidad orientada al cliente
- transmisión de los resultados de medición vía Ethernet
- caja de acero inoxidable de fácil mantenimiento

Otros modelos y opciones así como accesorios a petición.

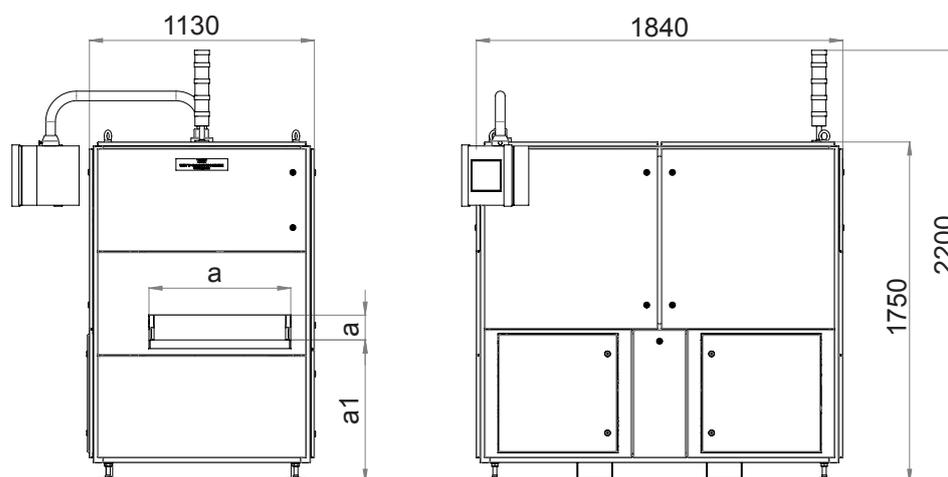
DETECCIÓN DE FUGAS

LEAK-MASTER® MAPMAX

Modelo	LEAK-MASTER® MAPMAX
Propulsión	2 cintas sincronizadas
Principio de medición	sensor de infrarrojo para CO ₂ (no requiere calibración)
Rango de medición	0 ppm – 5.000 ppm (Resolución: 1 ppm)
Tiempo de respuesta del sensor	aprox. 1 seg.
Max. CO₂- contenido en el ambiente	2.500 ppm
Duración de ciclo de prueba	max. 15 ciclos/min. variable según el tamaño de la fuga, del contenido de CO ₂ en el envase y del tamaño de la campana.
Presión de trabajo	hasta 100 mbar abs.
Temperatura de trabajo	5 – 40 °C
Humedad max. en el ambiente	90% con 20 °C / 50% con 40 °C
Alarma	contacto libre de potencial: max. 250 V AC o 24 V DC / 2 A
Comunicación	- transmisión de datos por Ethernet - salida digital fija el tiempo del ciclo para recepción del producto - salida digital para dispositivo de expulsión del cliente
Conexión de aire comprimido	1 x 14 mm / 6 – 8 bar
Caja	acero inoxidable
Peso	aprox. 950 kg
Medidas de la caja (LargoxAnchoxAlto)	
Modelo 400, 700	1840 x 1130 x 2200 mm
Altura de entrega (a1)	
Modelo 400, 700	670 – 850 mm (mayor a petición)
Medidas de campana (Ixaxa)	
Modelo 400	aprox. 600 x 400 x 380 mm
Modelo 700	aprox. 600 x 680 x 220 mm
Voltaje	400 V - 50 Hz, 3 Ph/N/PE
Normas / Reglamentos de construcción	Empresa certificada según: ISO 9001 e ISO 22000 mercado CE según: - CEM 2014/30/UE - Directiva de tensión 2014/35/UE - Directiva sobre maquinas 2006/42/CE

¡Atención!

Los equipos no son aptos para verificar productos envasados con una alta concentración de oxígeno >20,9% (p. ej. carne fresca).



dimensiones in mm