

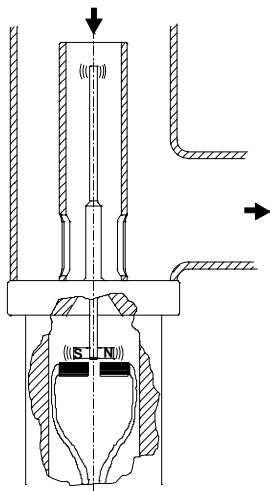
VISCOSIMETRE INDUSTRIEL : MIVI

Associé au convertisseur de signal : 7000 ou série 800x

Mesure en ligne, instantanée et continue de la viscosité

PRINCIPE

La partie active du capteur est une tige maintenue en vibration par une puissance constante.



L'amplitude de la vibration varie selon la viscosité du produit dans lequel est immergée la tige.

Le convertisseur du signal associé (7000 ou série 800x) assure la vibration et traite les variations d'amplitude pour obtenir une réponse viscosité calibrée.

AVANTAGES

Indispensable dans toutes fabrications ou en contrôle qualité. Spécialement développé pour les milieux industriels

Sans usure, Sans maintenance
Orientation indifférente
Simple, Robuste, Précis
et FIABLE

Electronique numérique facilement programmable, toutes sorties normalisées. Sonde de température intégrée (-20°C à 300°C) en option.

CONDITIONS D'UTILISATION

- Température de service : 200 °C max (300°C sur demande)
- Pression admissible : 60 bars (jusqu'à 500 bars sur demande)
- Etanchéité du corps : IP 67
- Matériau : Acier inox 316 L, réalisable en Hastelloy, nombreuses possibilités de revêtement (Diamolith, PTFE, émail...)
- Modèle utilisable en zones explosibles (Homologué ATEX EExdIIcT1.. T6) Egalement homologué aux USA (FM) et au JAPAN (JIS)
- Modèle spécifique aux applications sanitaires (agrément 3A)

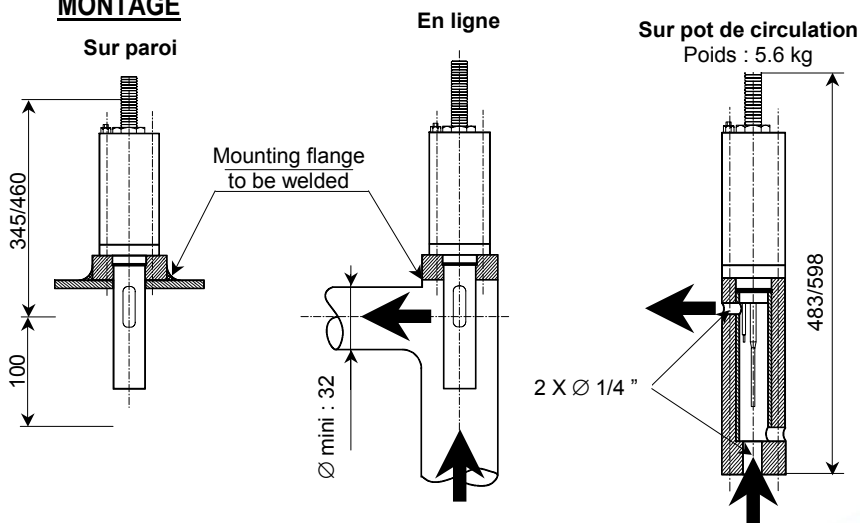
GAMME DE MESURE

Une gamme de mesure comprise entre 0-10 mPa.s et 0-1 000 000 mPa.s

Reproductibilité : $\pm 0,2\%$ PE



MONTAGE



Système Qualité



SOFRASER

+33 (0)2 38 85 77 12

Z. I. 15, rue Pierre Nobel
45700 VILLEMANDEUR (FRANCE)

Fax +33 (0)2 38 85 99 65