

Ottenere la giusta concentrazione: **Fasi CIP ottimizzate**



Massima affidabilità – costi minimi

Il nuovo sensore di conducibilità ILM-4 di Anderson-Negele è un eccellente esempio di come l'automazione della pulizia CIP ben coordinata possa massimizzare l'affidabilità del prodotto riducendo al minimo le risorse.

Controllo della concentrazione: coerente ed economico

Un'efficace ciclo di lavaggio CIP si basa sul corretto dosaggio del detergente. La giusta concentrazione viene prodotta nel serbatoio di bilanciamento mediante miscelazione. Mentre basse concentrazioni possono portare a risultati di pulizia inadeguati, concentrazioni superiori al livello richiesto fanno aumentare i costi. I sensori di conducibilità di tipo induttivo della serie ILM, con la loro eccellente riproducibilità, sono perfetti per controllare le concentrazioni dei detergenti e in questo modo aiutano a ridurre le quantità di sostanze chimiche utilizzate.

Fasi di pulizia: affidabile ed efficiente

Durante la pulizia, l'esatta concentrazione del detergente, combinata con i fattori del tempo e della temperatura, sono determinanti per l'esecuzione di un processo sicuro. Per la loro capacità di fornire misure affidabili e precise, i sensori di conducibilità della serie ILM sono già affermati sul campo e sono parte integrante di molti impianti CIP.

In un processo di risparmio delle risorse, le sostanze chimiche vengono recuperate per il riutilizzo mediante separazione di fase. Le soluzioni detergenti che escono dall'impianto sono identificate in base alla loro conducibilità specifica e sono reimmesse negli appositi serbatoi (soda caustica, acido, acqua) tramite valvole a valle. Un fattore decisivo per ottenere bassi livelli di perdita (oltre a un'elevata riproducibilità) è una compensazione della temperatura che risponde rapidamente alle diverse temperature del fluido nel processo. Con il suo tempo di risposta ottimizzato in diverse temperature, il sensore di conducibilità ILM-4 è eccellente nella differenziazione tra cicli di lavaggio e risciacquo ed è quindi in grado di generare risparmi sui costi riducendo i margini di sicurezza.

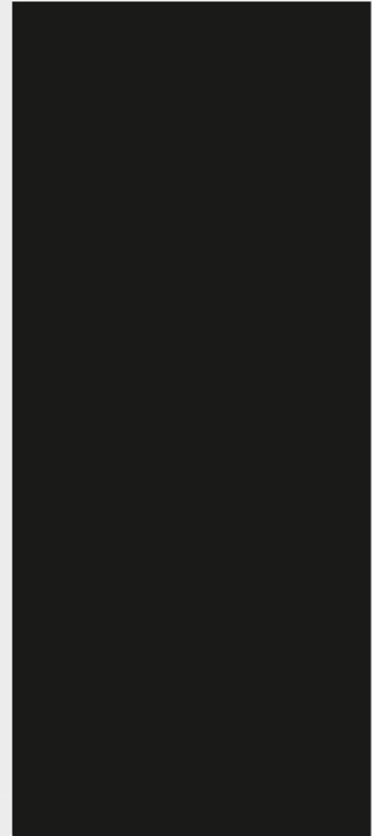
Moderni sensori di conducibilità: potenti, flessibili e modulari

Con l'ILM-4, Anderson-Negele introduce un avanzamento della sua collaudata serie ILM che è ancora più potente e offre comfort e flessibilità ancora maggiori. Il sensore è compatibile con i modelli precedenti, è facile da integrare nel processo grazie al design compatto. Con un tempo di risposta della temperatura che è 4 volte più veloce, l'ILM-4 stabilisce nuovi standard ed è ideale per la separazione di fase negli impianti CIP. Il sensore può essere utilizzato continuamente a temperature di processo comprese tra -10 °C e 130 °C (e a picchi fino a 150 °C per un'ora).

Tutte le regolazioni dei parametri possono essere effettuate sul display del dispositivo o su un PC e possono essere comodamente trasferite a dispositivi aggiuntivi tramite il software. I campi di misura possono essere regolati liberamente e la funzione di calibrazione consente la calibrazione da parte dell'operatore dell'impianto in loco.

La piattaforma del dispositivo modulare di Anderson-Negele offre all'operatore dell'impianto la massima flessibilità nella configurazione del sensore. I componenti standardizzati possono essere sostituiti direttamente in loco, il che consente di risparmiare tempo e costi di manutenzione.

Tempo di risposta alla temperatura 4 volte più veloce:
L'ILM-4 stabilisce nuovi standard.

**Informazioni sul prodotto e dati CAD**