

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, se ben coordinata, possa massimizzare l'affidabilità del prodotto riducendo al minimo le risorse necessarie.

Controllo della concentrazione: coerente ed economico

Un'efficace ciclo di lavaggio CIP si basa sul corretto dosaggio del detergente. La giusta concentrazione è ottenuta nel serbatoio di bilanciamento mediante miscelazione. Mentre basse concentrazioni possono portare a risultati di pulizia inadeguati, concentrazioni superiori al livello richiesto fanno lievitare i costi. I **sensori di conducibilità di tipo induttivo della serie ILM**, con la loro eccellente riproducibilità, sono perfetti per controllare le concentrazioni dei detersivi, riducendo anche le quantità di sostanze chimiche utilizzate.

Fasi di pulizia: affidabile ed efficiente

Durante la pulizia, l'esatta concentrazione del detergente, combinata con i fattori tempo e temperatura, è basilare 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 oggi molto affermati sul campo e sono parte integrante di molti impianti CIP.

In un processo di risparmio delle risorse, le sostanze chimiche sono recuperate per il riutilizzo mediante separazione di fase. Le soluzioni detergenti in uscita dall'impianto sono identificate in base alla loro conducibilità specifica e sono reimmesse negli appositi serbatoi (soda caustica, acido, acqua) tramite valvole poste a valle. Un fattore decisivo per ridurre al minimo le perdite (oltre all'elevata riproducibilità) è la compensazione della temperatura, per rispondere rapidamente alle variazioni termiche del fluido di processo. Con un tempo di risposta ottimizzato per diverse temperature, il **sensore di conducibilità ILM-4** si dimostra eccellente nella differenziazione tra cicli di lavaggio e risciacquo ed è, quindi, in grado di generare risparmi.

Moderni sensori di conducibilità: potenti, flessibili e modulari

Con ILM-4, Anderson-Negele estende la collaudata serie ILM: è ancora più potente e offre comfort e flessibilità maggiori. Il sensore è compatibile con i modelli precedenti ed è facile da integrare nel processo grazie al design compatto. Con un **tempo di risposta alla temperatura 4 volte più veloce**, 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 eseguite sul display del dispositivo o su PC e possono essere comodamente trasferite a dispositivi aggiuntivi via software. I campi di misura sono liberamente impostabili e la funzione di taratura consente di intervenire in loco.

Informazioni tecniche