

MAP Check 3

在线顶空气体分析仪
使用 Gasave 来减少气体损耗

在线气体分析仪用于 MAP 气调包装机的质量保证

MAP 气调包装就是未来，但使用超过必要的气体来生产 MAP 产品的公司冒着有成为历史的风险。

这就是我们设计此款气体分析仪的原因。使用 MAP Check 3，你设置的气体目标就是你所得到的气体剂量。它消除了善意操作员使用过多气体的普遍问题，而没意识到对成本的影响。

MAP Check 3 增加了灵活性。它可以将垂直或水平流动包装机上的气体含量监测与通过先进的 GasSave 功能对包装的冲洗进行实时控制相结合。对于大多数制造商而言，这意味着气体损耗量能减少 20~50%!

它还提高了可靠性和效率。与随机、离线品控不同，MAP Check 3 的在线质量保证意味着每个包装都经过测试，比手动测试更快更有效。如果出现问题，生产会自动停止，这有助于避免召回或重新包装整批产品。

优点

- 通过可选的 GasSave 功能或搭配 MAP Mix Provectus 气体混配器使用，可使主要气体得到节省
- 使用 GasSave 功能记录并显示实际的气体消耗量，以便于追溯
- 与手动测试相比减少了劳动力和成本的浪费
- 如果机器超过预设的限制，通过停止包装机器来避免召回或重新包装整批产品
- 降低工作区域的二氧化碳水平以保护员工

特性

- 5 寸彩色触摸屏
- 改进了 USB 和以太网的数据记录功能
- 能够控制 MAP Mix Provectus 气体混配器
- 提供 PC 软件
- 选项：3 通道转换器
- 使用 Modbus TCP 扩展远程监控和控制选项



如何操作

- 1: 在首次运行 MAP Check 3 之前, 请在分析仪上输入要在机器上包装的每种产品单独的产品程序。之后只需选择正确的程序, 即自动设置正确的警报级别和气体水平。
- 2: 当包装机运行时, MAP Check 3 将连续测量剩余氧气和/或二氧化碳含量。
- 3: 如果氧气或二氧化碳接近限制水平, MAP Check 3 将通知操作员。如超出限制, MAP Check 3 将停止包装机器。
- 4: 如果配备 GasSave 或连接到 MAP Mix Provectus, MAP Check 3 会根据剩余氧气含量自动调节产品的气体冲洗。这可以防止不正确的残留氧气水平, 并降低气体成本。

TOP:显示与可选 IP45 配件工具包改善水保护

技术参数

传感器类型	氧气传感器	二氧化碳传感器
产品特性	我们最快最精准的氧气传感器 范围 0~100%	温控双光束红外二氧化碳传感器, 范围 0~100%
精度	低于 1%氧气: $\pm 0.01\%$ 绝对范围 高于 1%氧气: $\pm 1\%$ 相对范围	$\pm 0.5\%$ 绝对范围 $\pm 1.5\%$ 相对读数
加热时间	10 分钟	8 分钟
通用标准特性		
型号	带液晶显示屏或无液晶显示屏	
连接	2 个 RS232C 接口, LAN 10/100 Mbit (Modbus TCP), USB 接口, 电流或电压输出, 24 VDC logic 用于启动/停机和报警信号	
电源	103-132/207-264 VAC (自动量程), 47-63Hz	
尺寸	192 x 230 x 375 mm (高 x 宽 x 深)	
重量	8.5 – 11.5kg (根据型号)	
执行	CE	
GasSave (可选)		
气体介质	任何干燥氧气、二氧化碳、氮气或氩气混合物(0°C to +50°C 气体温度)	
进气压力	2~10 bar	
压力损失	例: 在 10bar 进气压下 1bar 损耗	
气体流量	6~500 升/分钟	
流量监测	总流量、每日流量	
多路转换器(可选)		
输入数	3 (通道优先: 可选择的, 1-2-3- 或 1-2-1-3-)	
附件(可选)		
保护装置	IP45 防护(NEMA 3S)	
支架、组件	可以结合 MAP Mix Provectus 和 MAP Check 3 压力: 2 支架, 8 螺丝	