

FCL35-20

啤酒保质期测试仪

啤酒保质期测试仪主要应用于啤酒生产企业及质检单位，主要是利用高低温快速冲击原理模拟啤酒的变质过程，配合浊度仪或光度计测定啤酒保质期。

主要功能和特点

- 可根据用户自己的测试方法设置实验初始温度、恒温温度、恒温时间以及循环次数，仪器内部最多可存储 999 种测试方法
- 采用自动液位感应装置，当液位感应器检测到浴槽液位下降时会自动报警并自动切断电源
- 温度保护功能，当设定温度和实际温度之间温差大于 5°C 时自动报警并切断电源
- 采用快速加热及制冷功能，能够快速到达设定温度并保持稳定
- 温控精度 $\pm 0.05^{\circ}\text{C}$ 显示分辨率 $\pm 0.01^{\circ}\text{C}$
- 仪器选配 2.4G 和 5G 双频 WLAN 无线模块，通过手机 APP 即可操作仪器、实时监控仪器各项参数运行状态及仪器故障提示报警等功能，可同时连接多台仪器
- 不锈钢啤酒篮，最多可放置 12 瓶不同尺寸的啤酒，也可根据用户的需求定制啤酒篮
- 标配钢化玻璃透明浴槽盖，在测试过程中可观测到浴槽内部状态
- 采用可拆卸式进风口，方便用户日常清理
- 使用万向轮代替底角设计，方便搬运、移动及锁定

测试过程

1、仪器出厂时内置标准啤酒保质期测定方法，默认值为恒温 20°C 后，快速升温至 60°C 保持 24 小时，快速降温至 0°C 保持 24 小时，升温至 20°C 提示检查浊度。以上过程为第一次循环，测试浊度后开始第二次循环，仪器可设置循环次数及自动记录循环次数，方便实验人员计算保质期。

2、实验人员也可根据不同的测试需求任意设置温度测试程序。



技术指标

温度范围	0~60°C
温控精度	$\pm 0.05^{\circ}\text{C}$
测试数量	12瓶
制冷功率	20°C 1.05kW 0°C 0.68kW -20°C 0.35kW
加热功率	2kW
泵压力	0~0.8bar
泵流量	0~20L/min
显示方式	7寸彩色液晶触摸屏
浴槽容量	35L
环境温度	5~40°C
浴槽开口尺寸	350mm×270mm×300mm
外形尺寸(长×宽×高)	640 mm×440mm×740mm
重量	50kg
电源	220V AC $\pm 10\%$ 50Hz