

CAPTEUR DE TURBIDITE

PONCIR-TU20-10

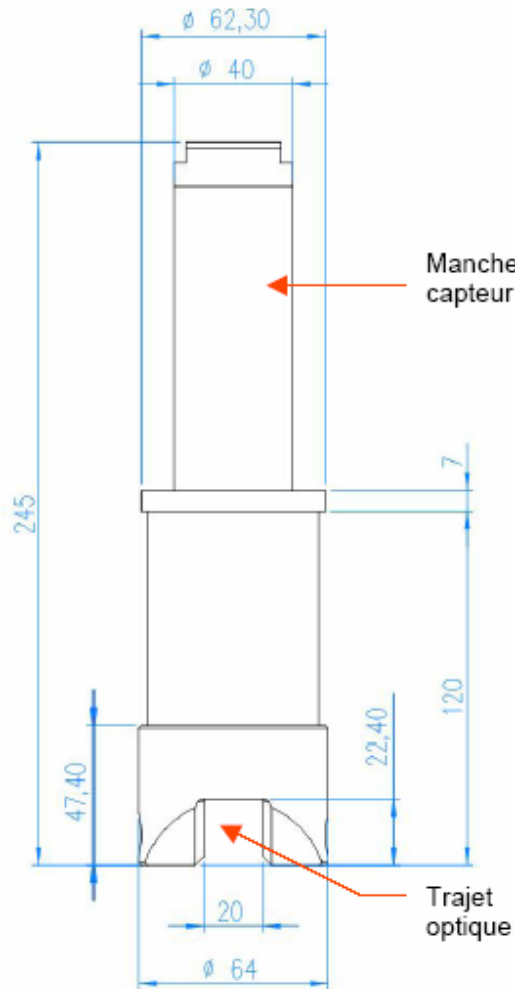


Le capteur de turbidité TU20 est fréquemment utilisé en STEP (entrée, bassin d'aération, filière de traitement des boues..), en milieu industriel ou sur des applications particulières en agro...

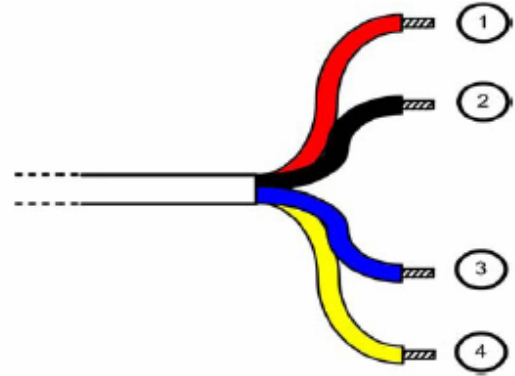
Le principe de mesure est basé sur l'absorptiométrie IR à 880 nm et le capteur peut être étalonné avec un étalon de Formazine.

Caractéristiques techniques	
Principe de mesure	Absorption IR (880 nm)
Gamme de mesure	0,0-200,0 ou 0-2000 NTU0, 0-200,0 ou 0-2000 mg/L
Étanchéité	IP68
Câble	Gainé blindé polyuréthane, 10 m en standard (autres longueurs sur demande)
Pression	5 bars
Température utilisation	- 10 à + 50°C
Poids	1 Kg,
Matière	DELFIN, quartz
Racleur bi-lèvre	Elastomère spécial anti-abrasion

Dimensions



Raccordement électrique



1 : +

2 : -

3 : I0°

4 : Référence

Capteur de turbidité TU