

CAPTEUR DE TURBIDITE

PONCIR-TU20-NA-10

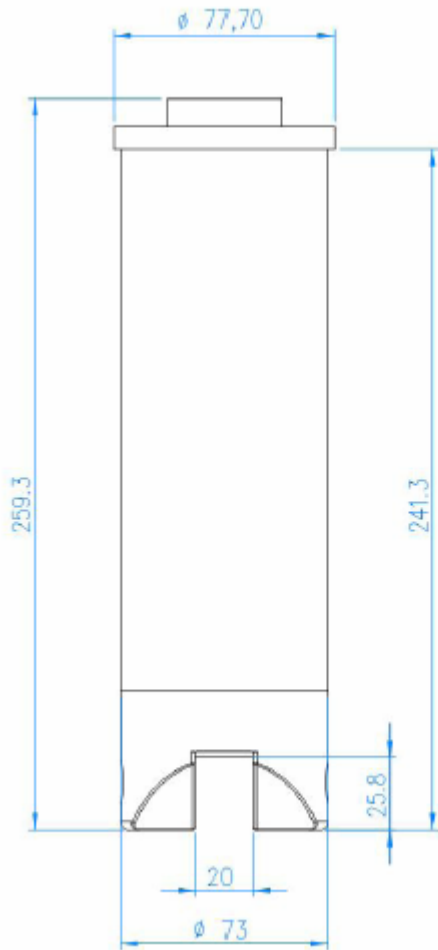


Le capteur de turbidité TU20 est fréquemment utilisé en STEP (entrée, bassin d'aération, filière de traitement des boues..), en milieu industriel ou sur des applications particulières en agro...

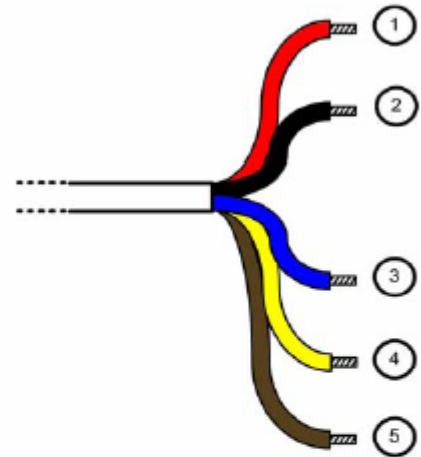
Le principe de mesure est basé sur l'absorptiométrie infrarouge à 880nm et le capteur peut-être étalonné avec un étalon de Formazine.

Caractéristiques techniques	
Principe de mesure	Absorption IR (880 nm), émission pulsée et régulée (fréquence 10 Hz).
Gamme de mesure	0,0-200,0 ou 0-2000 NTU/ 0,0-200 ou 0-2000 mg/L
Étanchéité	IP68
Câble	Multifils blindé, gaine polyuréthane. Longueur 10m en standard (possible jusqu'à 100)
Pression	5 mbars
Compensation de température	Automatique par CTN +5 à +30°C
Poids	1 Kg,
Matière	DELFIN, verre spécial
Racleur bi-lèvre	Elastomère spécial anti-abrasion

Dimensions



Raccordement électrique



- 1 : +
- 2 : -
- 3 : I₀[°]
- 4 : Référence
- 5 : Bloqueur

Capteur de turbidité TU20-NA