

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...

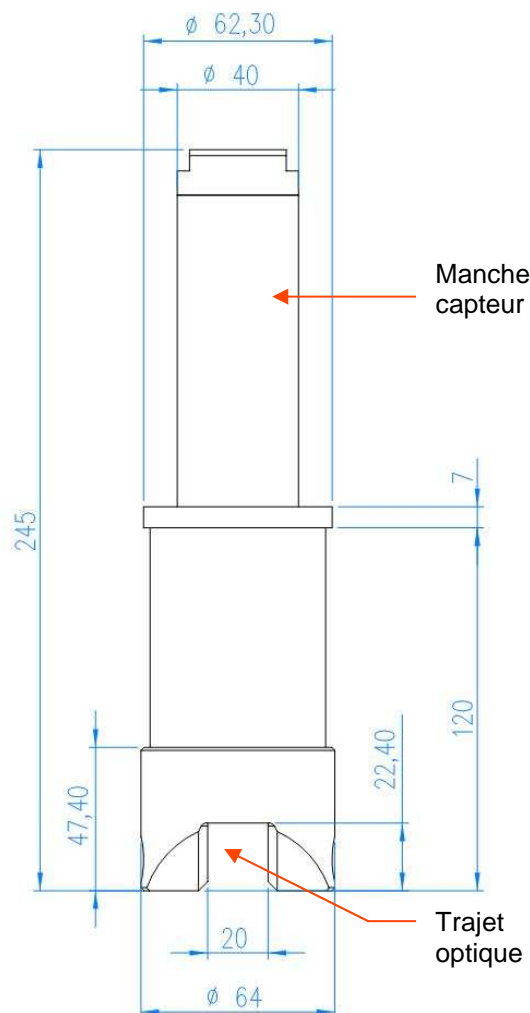
Le principe de mesure est basé sur l'absorptiométrie IR à 880 nm et le capteur peut être étalonné avec un étalon de Formazine.



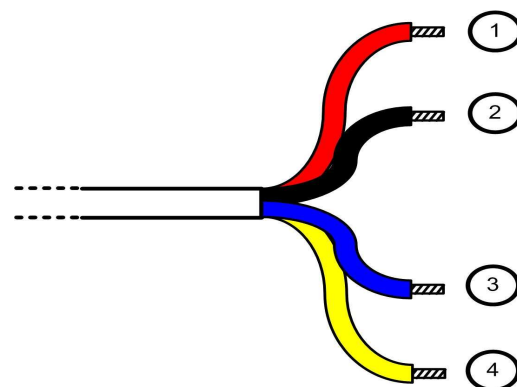
Caractéristiques techniques

Principe de mesure	Absorption IR (880 nm)
Gammes de mesure	0,0-200,0 ou 0-2000 NTU0, 0-200,0 ou 0-2000 mg/L
Matière	DELRIN, quartz
Poids	1 Kg,
Etanchéité	IP68
Câble	Gainé blindé polyuréthane, 10 m en standard (autres longueurs sur demande)
Pression	5 bars
Température utilisation	- 10 à + 50°C

Dimensions



Raccordement électrique



- 1 : +
- 2 : -
- 3 : I0°
- 4 : Référence

Capteur de turbidité TU