

Capteur de turbidité autonettoyant : 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...

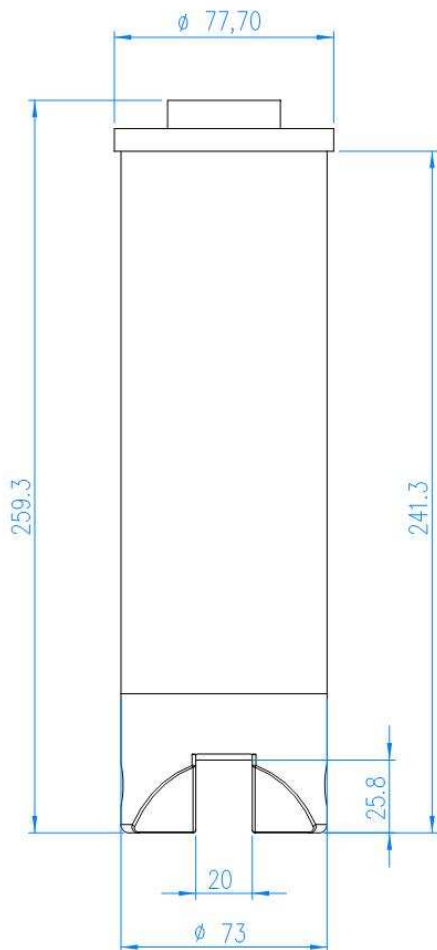
Le principe de mesure est basé sur l'absorptiométrie infrarouge à 880nm et le capteur peut-être étalonné avec un étalon de Formazine.



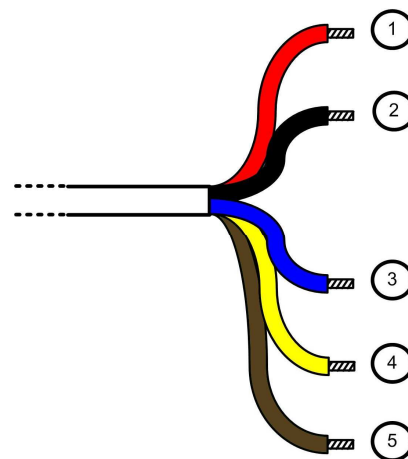
Caractéristiques techniques

Principe de mesure	Absorption IR (880 nm), émission pulsée et régulée (fréquence 10 Hz).
Gammes de mesure	0,0-200,0 ou 0-2000 NTU/ 0,0-200 ou 0-2000 mg/L
Matière	DELRIN, verre spécial
Racleur bi-lèvre	Elastomère spécial anti-abrasion
Poids	1 Kg
Etanchéité	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

Dimensions



Raccordement électrique



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

Capteur de turbidité TU20- NA