

25. Juni 2019

Mit Schallgeschwindigkeit erfolgreich zum Ziel

LiquiSonic® Systeme für schwierige Einbaubedingungen

Häufig stoßen Anwender bei der Suche nach einem Analysensystem, das einerseits unter extremen Bedingungen und andererseits direkt im Prozess hochpräzise misst, an Grenzen. SensoTech hat sich auf die Lösung solcher Messaufgaben spezialisiert und unterstützt viele Applikationen, die nicht mit einem Standardmesssystem gelöst werden können. Da jede Branche eigene Anforderungen mit sich bringt, hat die SensoTech GmbH eine Vielzahl an Lösungen, welche bei Spezialanwendungen zum Einsatz kommen.

Besonders im Chemie- und Pharmasektor sind platzsparende und zudem robuste inline-Analysengeräte gefragt. Um diese Anwendungen in meist explosionsgefährdeten Bereichen zu lösen, sind LiquiSonic® Ex Sensoren nun auch mit schmalerem Querschnitt designed. Durch die freie Wahl der Einbaulänge, des Materials und des Prozessanschlusses findet der Anwender für nahezu jeden Einbauort eine Lösung - sogar unter beengten Platzverhältnissen, z. B. bei weiteren Tankeinbauten (Rührer etc.) oder wenn vorhandene Stützen genutzt werden müssen. Die Sensoren sind FM, ATEX, IECEx und NEPSI zertifiziert.

Unter rauen Umgebungsbedingungen ist es schwer, ein robustes inline Messsystem zu finden. Dabei setzen die Schallgeschwindigkeitsmessgeräte der SensoTech GmbH seit Jahrzehnten Maßstäbe in den Bereichen Phasentrennung, Konzentrationsmessung und Reaktionsverfolgung. Die wartungsfreien LiquiSonic® Sensoren erfassen die absolute Schallgeschwindigkeit, eine rückführbare und bewährte physikalische Größe, sowie die Temperatur und ermitteln daraus hochpräzise, temperaturkompensierte Werte. Unter harschen Umgebungsbedingungen, wie im Offshore-Bereich mit dauerhaft salzhaltiger Atmosphäre, wurde ein spezielles Elektronikgehäuse aus Edelstahl entwickelt, das für die erhöhten Anforderungen an die Korrosionsbeständigkeit gewappnet ist. Gängige lackierte Aluminiumgehäuse sind hier nicht immer zugelassen. Zudem können die Gehäuse vom LiquiSonic® Sensor abgesetzt verbaut werden – eine platzsparende Lösung. Dieses Gehäusemodell erfreut Kunden mit schwierigen Einbaubedingungen, insbesondere in den Sektoren Chemie, Offshore, Bergbau und Halbleiter.

Als führender Anbieter von Mess- und Analysensystemen auf Schallgeschwindigkeitsbasis hat SensoTech jahrzehntelange Erfahrung im Bereich Messtechnik und Automation und folglich seine Applikationsfelder sukzessive erweitert. Dieses Know-How unterstützt die Kunden seit Jahrzehnten, gerade bei schwierigen Messaufgaben und komplexen Einbausituationen.

Fazit

Die Messsysteme der SensoTech GmbH sind hohen Anforderungen gewachsen, sodass auch komplexe Installationen und Messaufgaben gemeistert werden. Die robusten LiquiSonic® Sensoren messen die Schallgeschwindigkeit in zahlreichen kundenspezifischen Applikationen und werden direkt in die Anlage integriert, mit dem Prozessleitsystem verbunden und dank Ihrer Wartungsfreiheit „glücklich vergessen“.

Anhang

Bilddatei: *Abbildung 1_Sensor_schmaler Querschnitt*

Bilduntertitel: LiquiSonic® Ex Sensoren für die komplexe Einbaugeometrie. Die Abbildung zeigt ein Modell mit verringertem Querschnitt (24 mm), typischer Einbaulänge für den Einsatz im Tank und freige wähltem Flansch.

Bilddatei: *Abbildung 2_Sensor_Edelstahlgehäuse*

Bilduntertitel: LiquiSonic® Sensor mit robustem IP65 Elektronikgehäuse (Vollmaterial Edelstahl 1.4404, 1.4401) für Einsatz unter erhöhten Korrosionsschutzanforderungen.

SensoTech:

Seit fast drei Jahrzehnten beschäftigt sich die SensoTech GmbH mit der Entwicklung, Fertigung und dem Verkauf von Inline-Analysensystemen für Prozesse in Flüssigkeiten. Mit weltweit installierten, hochpräzisen und innovativen Messsystemen zur Überwachung von Konzentrationen, Zusammensetzungen, Eigenschaftsänderungen oder Stoffumwandlungen direkt im Prozess bestimmt SensoTech entscheidend den Stand der Technik. Typische Anwendungen sind, neben der Konzentrations- und Dichtemessung, die Phasenerkennung sowie die Verfolgung von Reaktionen wie bei Polymerisations- und Kristallisationsprozessen. SensoTech Analysatoren setzen dabei Maßstäbe in der technologischen und qualitativen Wertigkeit, Bedienerfreundlichkeit und Reproduzierbarkeit der Messwerte. Spezielle Berechnungsverfahren und hochentwickelte Sensortechnologien ermöglichen zuverlässige und schnelle Messergebnisse auch unter schwierigen Prozessbedingungen. Das Wissen und die Erfahrungen motivierter und engagierter SensoTech Mitarbeiter sind aus einer Vielzahl von unterschiedlichsten Applikationen bei namhaften Kunden aus der chemischen und pharmazeutischen Industrie, der Lebensmitteltechnologie, der Halbleitertechnik, der Automobil- und Metallindustrie sowie vielen weiteren Branchen gewachsen und eröffnen auch für neue Aufgabenstellungen ungeahnte Lösungsmöglichkeiten.

Kontakt:

Hauptsitz

SensoTech GmbH
Herr Tobias Knappe
Steinfeldstr. 1
39179 Magdeburg-Barleben, Germany

T + 49 39203 514100
F + 49 39203 514109
info@sensotech.com
www.sensotech.com

USA

SensoTech, Inc.
69 Montgomery Street, Unit 13218
Jersey City, NJ 07303

T +1 973 832 4574
F +1 973 832 4576
info@sensotech.com
www.sensotech.com

China

SensoTech (Shanghai) Co., Ltd.
No. 35, Rijing Road, Pudong New District
200131 Shanghai, China

T +86 21 6485 5861
F +86 21 6495 3880
info@sensotech.com
www.sensotechchina.com