

LEAK-MASTER® MAPMAX



Inline-System zur Dichtheitsprüfung von Verpackungen auf CO₂-Basis.

Der LEAK-MASTER® MAPMAX ermöglicht zerstörungsfreies Aufspüren selbst kleinster Leckagen ohne den kostspieligen Einsatz von Helium als Spurengas – unmittelbar im Anschluss an den Verpackungsprozess.

Unter Schutzgas verpackte Produkte beinhalten in den meisten Fällen bereits CO₂.

Der LEAK-MASTER® MAPMAX verwendet dieses CO₂ als Spürgas. Hierdurch ist es möglich die produzierten Packungen direkt nach dem Verpackungsprozess auf Dichtigkeit zu prüfen.

Der LEAK-MASTER® MAPMAX positioniert die Verpackungen oder Umverpackungen in der Messkammer. Ein einstellbares Vakuum wird erzeugt und verursacht eine Druckdifferenz zwischen Prüfling und Messkammer. Kleinste Undichtigkeiten der Verpackung lassen das CO₂-haltige Schutzgas entweichen. Hierdurch steigt die CO₂-Konzentration innerhalb der Messkammer an. Der sensible CO₂-Sensor reagiert auf diesen Anstieg und detektiert so selbst kleinste Leckagen.

Nach jedem Messzyklus (bis zu 15 Takte pro Minute) wird die Messkammer belüftet und der Prüfling an das nachgelagerte System übergeben. Im Falle einer Leak-Messung stehen verschiedene potentialfreie Kontakte zur Kommunikation mit vor- und nachgelagerten Systemen zur Verfügung, über die z.B. Alarme und/oder Pusher angesprochen werden können.

Weitere Ausführungen und Optionen sowie Zubehör auf Anfrage.

Vorteile

- minimale Ansprechzeit
- hohe Arbeitsgeschwindigkeit (max. 15 Takte/min.)
- für Einzelpackungen oder Umverpackungen
- verschiedene Kammermaße
- für flexible und stabile Verpackungen
- kalibrieren nicht notwendig
- einfachste, intuitive Bedienung; kein geschultes Fachpersonal nötig
- benutzerfreundliche Daten- und Prozessparametereingabe über integrierte SPS mit Touchscreen oder mittels PC
- bequeme Datenverwaltung und -auswertung für kundenorientierte Qualitätsdokumentation
- Datenübertragung der Messergebnisse via Ethernet
- leicht zu pflegendes Edelstahlgehäuse

Technische Daten auf der Rückseite

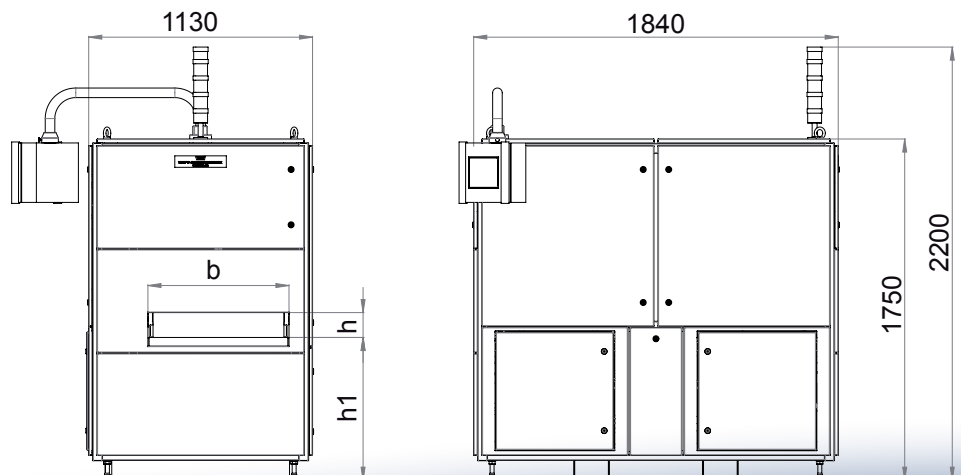


LEAK-MASTER® MAPMAX

Technische Daten	
Typ	LEAK-MASTER® MAPMAX
Antriebsart	2 synchronisierte Gurtförderer
Messprinzip	IR-Sensor für CO ₂ (Kalibrierung nicht notwendig)
Messbereich	0 ppm – 5.000 ppm (Auflösung: 1 ppm)
Reaktionszeit des Sensors	ca. 1 sek.
max. CO ₂ -Gehalt in der Umgebungsluft	2.500 ppm
Dauer Testzyklus	max. 15 Takte/min. abhängig von Leckgröße, CO ₂ -Gehalt in der Packung, Kammergröße
Arbeitsvakuum	bis 100 mbar abs.
Temperaturbereich	5 – 40 °C
max. Feuchtigkeit der Umgebungsluft	90% bei 20 °C / 50% bei 40 °C
Alarm	potentialfreier Kontakt; max. 250 V AC oder 24 V DC / 2 A
Kommunikation	- Datenübertragung via Ethernet - digitaler Ausgang gibt Taktzeit zur Produktübernahme vor - digitaler Ausgang für kundenseitige Auswurfvorrichtung
Druckluftanschluss	1 x 14 mm / 6 – 8 bar
Gehäuse	Edelstahl
Gewicht	ca. 950 kg
Gesamtmaß der Maschine (LxBxH) Maschinentyp 400, 700	1840 x 1130 x 2200 mm
Übergabehöhe (h1) Maschinentyp 400, 700	670 – 850 mm (höher auf Anfrage)
Prüfvolumen (lxbhx)	Maschinentyp 400 ca. 600 x 400 x 380 mm Maschinentyp 700 ca. 600 x 680 x 220 mm
Spannungsversorgung	400 V - 50 Hz, 3 Ph/N/PE
Normen/ Baubestimmungen	Unternehmen zertifiziert nach ISO 9001 und ISO 22000 CE-Kennzeichnung gemäß: - EMV 2014/30/EU - Niederspannungsrichtlinie 2014/35/EU - Maschinenrichtlinie 2006/42/EG

Achtung:

Die Geräte eignen sich nicht für die Prüfung von Verpackungen, die mit hohem Sauerstoffanteil > 20,9% (Frischfleisch) verpackt wurden.



Abmessungen in mm