



Labor-Mikrowellen-Feuchtemessgerät

MOIST xLAB 100

Beschreibung

Mikrowellenbasiertes Feuchtemessgerät für Laboranwendungen und prozessnahe Feuchteuntersuchungen.

Das kompakte und robuste Messgerät kann eingesetzt werden für schnelle Feuchtemessungen in Feststoffen, Schüttgütern und planaren Materialien. Es erfasst die Feuchte je nach eingesetztem Mikrowellensensor in einem Probenvolumen von einigen mm³ bis zu etwa 1 l. Die Messung erfolgt in weniger als einer Sekunde und erfasst sowohl Oberflächen- als auch Kernfeuchte. Kundenspezifische Materialkalibrationen erlauben genaue und reproduzierbare Messungen.

MOIST xLAB 100 ist ein intelligentes Feuchtemessgerät mit integriertem Mikrocontroller. Es kann für einfache Anwendungen im Standalone-Betrieb genutzt werden. Für die Lösung schwierigerer Feuchtemessprobleme, die Aufnahme von zeitabhängigen Feuchteverläufen oder die erweiterte Dokumentation der Messungen empfiehlt sich die Kombination mit der Auswertesoftware MOIST LAB TERMINAL.



Anwendungsbereiche - entsprechend eingesetztem Mikrowellensensor:

Materialien: Schüttgüter
Getreide, Landwirtschaftliche Produkte
Nahrungsgüter
Chemische und Pharmazeutische Produkte
Holz, Holzwerkstoffe
Baumaterialien
Bahnförmige Materialien
Andere Materialien auf Anfrage

Feuchtebereich: wählbare Teilbereiche, je nach Produkt und Sensor
Total 0% < F < 80% (wet base), materialabhängig
Genauigkeit: 0.1 ... 1.0 % absolut erreichbar, materialabhängig
Reproduzierbarkeit el.: 0.1 %
Messvolumen: 0.1 cm³ ... 1 l, je nach Sensor
Eindringtiefe: materialabhängig, bis zu 25 cm
Temperaturbereich: 0°C ... 70°C (Probentemperatur)
Mikrowellen-Leistung: 0.1 mW

Technische Daten:

Stromversorgung: 110 - 230 VAC, 50 - 60 Hz / 40 W
Schnittstellen: USB 2.0 B
Speicher: 100.000 Messwerte
Messzeit: ca. 2.0 Sekunden (Einzelmessung)
Kalibrierkurven: 24 Artikel
Schutzgrad: IP40

Abmessungen: 350 x 250 x 100 mm³;
Masse ca. 3,5 kg
Messbecher 80 ml (in Verbindung mit MOIST RP)