

Mesure de la teneur en azote des copeaux bruts, en amont ou en aval du sécheur pour une régulation optimisée de l'apport d'urée et une réduction des émissions de formaldéhyde sur le sécheur.

Détermination du pourcentage de bois recyclé (fraction collée) au cours du processus de production.

APOS N-alyzer détermine et quantifie en continu la part de matière collée dans le flux de matières. C'est en particulier dans les installations à matériau bois où la part du recyclage est élevée que l'apport d'azote dans le flux de recyclage est principalement dû à la part collée dans la rupture du panneau. Une proportion élevée de matériaux usagés collés entraîne une augmentation des émissions de formaldéhyde dans le sécheur, qu'il faut compenser par l'apport d'urée. En mesurant la part collée dans le flux de matière à l'aide du N-alyzer APOS, on peut déterminer avec précision la quantité d'urée à ajouter.

La part de matière recyclée collée est également importante pour optimiser la régulation de l'encollage et donc les économies de colle. La surveillance continue permet d'optimiser l'encollage, d'éviter un surdosage ou un dosage insuffisant, de réduire les coûts et d'optimiser la caractéristique mécanique des produits.



Fig. : Visualisation du N-alyzer avec deux points de mesure et mesure conjuguée de la teneur en eau (p. ex. production de panneaux de particules pour couches intermédiaires et couches supérieures)

La détermination de l'azote donne une indication sur la part de bois recyclé et permet ainsi une meilleure gestion des processus. Le matériau recyclé a, par rapport au matériau à base de bois frais, d'autres propriétés qui ont une incidence sur la quantité de colle nécessaire. Le matériau recyclé a une surface inactive (hydrophobe) qu'il faut prendre en compte pour un mouillage à la colle.

Tous les systèmes sont multiparamétrables, c'est-à-dire qu'en plus de déterminer la quantité d'azote, APOS peut déterminer simultanément la teneur en eau ou d'autres paramètres du matériau.

Les systèmes de management de la qualité/décompte de la siccité absolue du bois et les applications de processus de l'industrie du bois, tant pour l'usage comme matériau que pour l'usage thermique, sont au cœur des produits APOS.

Spécifications du système de mesure

Plage de longueurs d'onde	950 nm à 1690 nm
Cadence de mesure	> 60 valeurs brutes/mn
Nombre de points de mesure	1– 2
Fidélité	< 0,5% de points d'erreur standard

Spectromètre central (CSU)

Dimensions	400 mm x 500 mm x 250 mm (l x h x p)
Poids	25 kg
Degré de protection :	IP 54
Température ambiante	refroidie/chauffée, -20°C à +50°C
Humidité relative de l'air	maxi 80% sans condensation
Ports	Ethernet, OPC, 4-20 mA,
Alimentation	230V c.a.

Tête de mesure à contact

Dimensions	Ø 165 mm, 178 mm de longueur
Poids	env. 4,5 kg
Fenêtre de mesure	verre saphir, Ø 17,25 mm
Profondeur de pénétration	env. 17 mm
Degré de protection :	IP 65
Températures ambiantes	-20°C à +60°C.
Type de bride	DN50 PN10-16s
Transmission des données	port RS485 + fibre optique
Source lumineuse :	2 x 5 W maxi
Durée de vie recommandée de l'éclairage	env. 5.000 heures de service par lampe ; remplacement des deux lampes dans le cadre de la maintenance annuelle APOS.
Alimentation	24V c.c., 400 mA

Tête de mesure de distance

Dimensions	164 mm x 163 mm x 110 mm
Poids	8,5 kg
Degré de protection :	IP 64
Température ambiante	+5°C à +40°C
Humidité relative de l'air	maxi 80% sans condensation
Source lumineuse :	2 x 20W
Durée de vie de la lampe NIR	env. 5.000 heures de service par lampe ; remplacement des deux lampes dans le cadre de la maintenance annuelle APOS.
Distance de mesure	150 - 400mm
Transmission des données	Fibre optique

La compatibilité CEM de nos systèmes a été testée avec succès selon les critères et les sous-normes applicables des normes DIN EN 55011 et DIN EN 61326. Vous retrouverez les spécifications détaillées dans la documentation du produit ou en nous interrogeant.

Ce produit est disponible avec



et

