

ÜBER 20 JAHRE ERFAHRUNG IN ONLINE FEUCHTEMESSUNG UND DICHTEBESTIMMUNG

Verschleißfreie Messsysteme



Industrielle Messlösungen



Online-Fernwartung



Seit mehr als 20 Jahren bieten wir unseren Kunden industrielle Lösungen für eine exakte, zuverlässige und dichteunabhängige Feuchtemessung im Produktionsprozess. Im Nahrungs- und Genussmittelsektor, ebenso wie in der Holz- und der chemischen Industrie, ermöglicht unsere innovative 2-PMR Mikrowellentechnologie schnelle und präzise Messungen. Robust, langzeitstabil und verschleißfrei sind unsere Messsysteme an die Anforderungen industrieller Produktionen angepasst.

Wir bieten Ihnen Online-Fernwartung von unserem Standort Hamburg an.

Unsere Messsysteme werden erfolgreich in folgenden Anwendungsbereichen eingesetzt:

Furnier Massivholz Laminat Faserstoffe Schnittholz Parkett MDF
Pellets Petfood Soja Alfalfa Bohnen Mais Raps Reis Roggen Gerste
Weizen Mehl Cornflakes Cerealien Hülsenfrüchte Nüsse Triticale
Saatgut Gewürze Papier Pappe Torf Sand Folien Atemkalk



Döscher Microwave Systems GmbH
Am Diebsteich 31
22761 Hamburg
Deutschland

Tel: +49 40 879 76 77 - 0
Fax: +49 40 879 76 77 - 29
info@feuchtemessung.de
www.feuchtemessung.de



DIE VENSCAN BAUREIHE

eignet sich im Besonderen für flächige und bahnförmige Materialien. Der VenScan misst in Sekundenbruchteilen den Wassergehalt während das Produkt durch den Spalt zwischen den beiden Sensorhälften durchgeführt wird.



Zwischen den beiden Messkopfhälften existiert ein stehendes elektromagnetisches Feld, das als homogenes Messfeld ausgebildet ist. Das 2 Parameter-Mikrowellen-Resonanz-Verfahren (2-PMR) bestimmt ohne Erwärmung und dichteunabhängig kontinuierlich die Feuchte. Bei Endlosproduktionen, wie z.B. Papierbahnen, misst der VenScan LMS zusätzlich das Flächengewicht.



IHR NUTZEN AUF EINEN BLICK:

- Die Messsysteme sind flexibel einsetzbar.
- Der Wassergehalt wird permanent überprüft.
- Die Produktion wird sofort informiert.
- Produkttemperatur: 0-100 °C.
- Die Messung erfolgt dichte- und dickenunabhängig.
- Aufgrund der geringen Mikrowellenleistung sind keine Sicherheitsvorkehrungen notwendig.



DIE MOISTURESCAN BAUREIHE

ist die innovative Lösung zur automatisierten Feuchtemessung von Schüttgütern in der industriellen Produktion. Wenn das Schüttgut über den Sensor rutscht, liefert der Sensor die notwendigen Daten für eine optimierte Prozesssteuerung.



Der MoistureScan wird in den Produktionsstrom integriert. Mit dem 2 Parameter-Mikrowellen-Resonanz-Verfahren (2-PMR) wird ohne Erwärmung und dichteunabhängig die Feuchte gemessen. Mit bis zu 2000 Messungen/Sekunde bestimmt der MoistureScan kontinuierlich den Wassergehalt des Produktes - dichteunabhängig, ohne Erwärmung und in Sekundenbruchteilen.



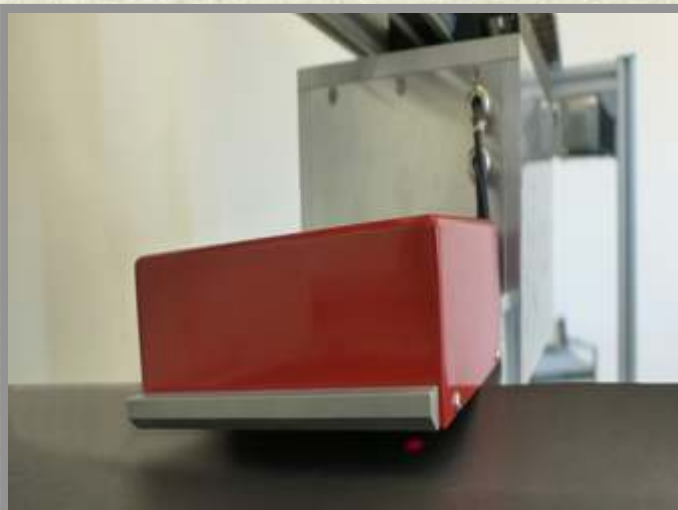
IHR NUTZEN AUF EINEN BLICK:

- Die Messsysteme sind flexibel einsetzbar.
- Der Wassergehalt wird permanent überprüft.
- Die Produktion wird sofort informiert.
- Produkttemperatur: 0-140 °C.
- Die Messung erfolgt dichte- und dickenunabhängig.
- Aufgrund der geringen Mikrowellenleistung sind keine Sicherheitsvorkehrungen notwendig.



NEU: TRISCAN

Dieses Messsystem ermöglicht die Feuchte- und Dichtemessung in drei Positionen auf großflächigen Platten. Durch die Anordnung der einzelnen Messköpfe können drei Profile von Feuchte und Flächengewicht über die Länge einer Platte aufgezeichnet und so verglichen werden. Jeder Messsensor liefert am Ende einer Platte zusätzlich einen Mittelwert für Feuchte, Flächengewicht und Produkttemperatur.



NEU: VENSCAN LMS XS

Das kompakte Messsystem ist um eine automatische Bewegungseinheit LinearMotionSystem (LMS) erweitert. Es lässt sich u.a. sehr gut bei der Produktion von Dekorpapier und Folien zur automatisierten Taramessung einsetzen - auch wenn nur wenig Platz vorhanden ist. Die Messung von Feuchte- und Flächengewicht erfolgt berührungslos mit einer Geschwindigkeit von bis zu 2.000 Messungen pro Sekunde.



NEU: VENSCAN XXL

Für die Feuchtemessung in Massivholz wie Friesen, Massivparkett, Leimbändern und Holzbohlen bis zu einer Stärke von 100 mm, wurde das VenScan XXL entwickelt. Es kann flexibel in den Produktionsprozess eingebaut werden und misst dort kontinuierlich den Wassergehalt des Produktes. Produkttemperaturbereich: 0-100 °C.