

¿Su proceso es muy dinámico?

Los pequeños tanques de la industria alimentaria y de bebidas exigen una medición de nivel en tiempo real.

El Liquicap FMI51 es uno de los sensores con mejor tiempo de respuesta del mercado, siendo capaz de medir el nivel de forma continua y la interfase en líquidos conductores.



Debido a su principio de funcionamiento capacitivo, es posible elegir dispositivos para medir en rangos muy pequeños, con la barra que varía de 100 mm a 4000 mm, estando totalmente revestidos de PTFE o PFA, lo que garantiza al equipo una buena resistencia a la corrosión en medios agresivos.

Este equipo se puede aplicar fácilmente en procesos higiénicos, gracias a su construcción y certificados (EHEDG y 3-A), que garantizan su funcionalidad y resistencia en procesos de este tipo. También cuenta con certificados para áreas explosivas, SIL y homologación marina.



Ventajas y diferenciales:

- Tiempo de respuesta inferior a 300 ms;
- No necesita reajuste si se cambia la electrónica;
- Monitoreo automático de electrónica;
- Alerta sobre posibles daños en la sonda;
- No necesita ajuste en productos con conductividad superior a 100 μ S/cm;

Mas información [aquí](#) (mail: Alexandre.kutil@endress.com)

¿Cómo calcular los gramos por litro de ácido cítrico en el jugo de limón?



El limón contiene una mayor concentración de ácido cítrico que otras frutas. Para asegurar que el concentrado sea de limón y no de una mezcla de varias frutas deben cumplirse las especificaciones °Bx (Brix) y GPL (gramos por litro).

El procedimiento estándar requiere medir °Bx con un refractómetro y la concentración de ácido cítrico por titulación. La concentración de ácido cítrico se utiliza para corregir el °Bx obtenido por refractómetro mediante un gráfico, que conduce a un segundo gráfico donde se obtiene la densidad en función del valor de °Bx corregido. Esta densidad y la concentración de ácido cítrico se utilizan para calcular el GPL de acuerdo con una fórmula de cálculo. Al final, el resultado puede tener un error significativo, que depende en gran medida del operador y de dos iteraciones e interpolaciones. No solo eso, hoy el cliente precisa tomar muestras cada siete horas y eventualmente hacer diluciones del producto con agua desmineralizada para ajustar.

El Promass Q 300/500 puede cargar una tabla específica del cliente, y midiendo de manera precisa la densidad y la temperatura obtener el valor de °Bx final.

En este caso, el Promass Q mide °Bx en la salida del evaporador. Esto se logró después de una primera tabla de perfiles de usuario y un segundo ajuste. El paquete de concentración actualizado demostró ser fácil de usar y superó las expectativas de precisión de los clientes.

Ventajas y diferenciales:

- El principal beneficio fue la calidad del producto alcanzada sin la intervención de los operadores y el aumento de la eficiencia.

- La tabla de concentración-densidad-temperatura presentó una barrera importante para lanzar el proyecto debido a la falta de familiaridad por parte de los clientes. El asesoramiento de E + H durante esta etapa inicial y el apoyo brindado para el procesamiento de datos fue clave para el éxito

Mas información [aquí](#) (mail: anibal.mazzone@endress.com)

Identificación de cerveza en el envasado.

Uno de los desafíos más grandes en la última etapa de fabricación de cerveza es asegurarse de colocar la cerveza correcta en su envase correcto. Muchas cervezas tienen características similares al ojo humano y para ello contamos con un sensor especializado en la medición de color, utilizando el estándar EBC para dicha industria

Cuando dos cervezas tienen prácticamente el mismo color (esencialmente el mismo producto, pero con menos alcohol, por ejemplo) necesitamos agregar la medición de conductividad a la de color para poder caracterizar correctamente el producto. Cuando hablamos de varios tipos de cerveza en una sola planta, es indispensable poder distinguir entre todas ellas para evitar fallas a la hora del envasado.

La tecnología Memosens, en conjunto con la plataforma Liquiline, permiten medir los dos parámetros con una única electrónica a la cual se le pueden conectar hasta 8 sensores al mismo tiempo. Con su comunicación digital y automatización, tendrá la posibilidad de no solamente recibir una alarma al detectar que el producto en línea no es el correcto, sino también enviar una señal para cerrar esa línea y no permitir el envasado de esta.



Ventajas y diferenciales:

- Tecnología digital Memosens y plataforma Liquiline para una medición en línea segura y precisa
- Identificación de errores de proceso justo a tiempo evitando mermas de producto
- Análisis del producto en línea en tiempo real evitando tiempos de muestreo
- Medición estandarizada con EBC para ofrecer mayor precisión respetando estándares internacionales

Mas información [aquí](#) (mail: mariaflorenzia.perezlippi@endress.com)

Endress+Hauser Argentina | Thames 55 | B1609JUA Buenos Aires | Argentina

carolina.bauab@endress.com | www.ar.endress.com

Endress+Hauser Chile | Avenida Los Jardines 936, Ciudad Empresarial | 8580670 Santiago | Chile

robert.iturrieta@endress.com | www.cl.endress.com

Endress+Hauser Colombia | Ecotower Building | Bogotá | Colombia

pablo.buitrago@endress.com | www.co.endress.com

Endress+Hauser Instruments International AG | Marina North Avenue, Plaza Real, 3rd floor | Panama City | Panama

zulmy.prera@endress.com | www.lasc.endress.com