29. August 2016

Schwefelsäurekonzentration online überwachen

Mit Schallgeschwindigkeit zum Optimum

In verschiedenen Industriezweigen ist die Überwachung der Schwefelsäurekonzentration essenziell für ein präventives Qualitätsmanagement, nachhaltige Ressourceneffizienz und erhöhte Sicherheit. Eine präzise und zuverlässige Überwachung stellt hohe Anforderungen an die Analytik. Für die Konzentrationsbestimmung haben sich Schallgeschwindigkeitsmessgeräte als ideal erwiesen, da die Schallgeschwindigkeit in den produktionsrelevanten Konzentrationsbereichen eine starke und eindeutige Abhängigkeit von der Schwefelsäure- und Oleumkonzentration aufweist.

Mit der LiquiSonic® Analysenmesstechnik von SensoTech wird mit nur einem Schallgeschwindigkeitssensor direkt im Prozess die Konzentration von Schwefelsäure und Oleum kontinuierlich und in Echtzeit überwacht. Dazu wird der Sensor direkt in die Hauptleitung eingebaut. Die robuste Konstruktion und Hastelloy C-2000 als Sensormaterial machen den Sensor vollständig wartungsfrei. Aufgrund der chemischen und physikalischen Eigenschaften von Schwefelsäure und Oleum liefert die LiquiSonic® Technologie hochpräzise und eindeutige Messergebnisse. Die Messgenauigkeit beträgt bis zu ± 0,03 m% und die Messwerte werden jede Sekunde aktualisiert. Die Echtzeit-Informationen werden im LiquiSonic® Controller angezeigt und gespeichert. Über 4-20 mA-Signal, digitale Ausgänge, serielle Schnittstellen, Feldbus oder Ethernet kann der Controller ins Netzwerk und Leitsystem integriert werden.

Die Analysenmesstechnik überwacht die Säurekonzentration zum Beispiel in Prozessen der Schwefelsäureproduktion. Dabei hat sich der Sensor sowohl beim Doppelkontaktverfahren als auch beim WSA-Prozess erfolgreich bewährt. Darüber hinaus werden die LiquiSonic® Messsysteme bei der Synthesegastrocknung oder Düngemittelproduktion sowie beim Erzaufschluss im Bergbau oder in Ätz- und Beizbädern der Chemie- und Stahlindustrie eingesetzt.

Sulphur 2016, Stand 16

PRESSEMITTEILUNG

SensoTech:

Seit über 25 Jahren beschäftigt sich die SensoTech GmbH mit der Entwicklung, Fertigung und dem Verkauf von Inline-Analysensystemen für Prozesse in Flüssigkeiten. Mit weltweit installierten, hochpräzisen und innovativen Messsystemen zur Überwachung von Konzentrationen, Zusammensetzungen, Eigenschaftsänderungen oder Stoffumwandlungen direkt im Prozess bestimmt SensoTech entscheidend den Stand der Technik. Typische Anwendungen sind, neben der Konzentrations- und Dichtemessung, die Phasenerkennung sowie die Verfolgung von Reaktionen wie bei Polymerisations- und Kristallisationsprozessen. SensoTech Analysatoren setzen dabei Maßstäbe in der technologischen und qualitativen Wertigkeit, Bedienerfreundlichkeit und Reproduzierbarkeit der Messwerte. Spezielle Berechnungsverfahren und hochentwickelte Sensortechnologien ermöglichen zuverlässige und schnelle Messergebnisse auch unter schwierigen Prozessbedingungen. Das Wissen und die Erfahrungen motivierter und engagierter SensoTech Mitarbeiter sind aus einer Vielzahl von unterschiedlichsten Applikationen bei namhaften Kunden aus der chemischen und pharmazeutischen Industrie, der Lebensmitteltechnologie, der Halbleitertechnik, der Automobil- und Metallindustrie sowie vielen weiteren Branchen gewachsen und eröffnen auch für neue Aufgabenstellungen ungeahnte Lösungsmöglichkeiten.

Kontakt:

Hauptsitz

SensoTech GmbH
Frau Rebecca Dettloff
Steinfeldstr. 1
D-39179 Magdeburg-Barleben, Germany

T + 49 39203 514100
F + 49 39203 514109
info@sensotech.com
www.sensotech.com

USA

SensoTech, Inc.
1341 Hamburg Tpk.
Wayne, NJ 07470 USA

T +1 973 832 4574
F +1 973 832 4576
info@sensotech.com

China

SensoTech (Shanghai) Co., Ltd.
No. 889, Yishan Road, Xuhui District
200233 Shanghai, China

T +86 21 6485 5861
F +86 21 6495 3880
info@sensotech.com

PRESSEMITTEILUNG