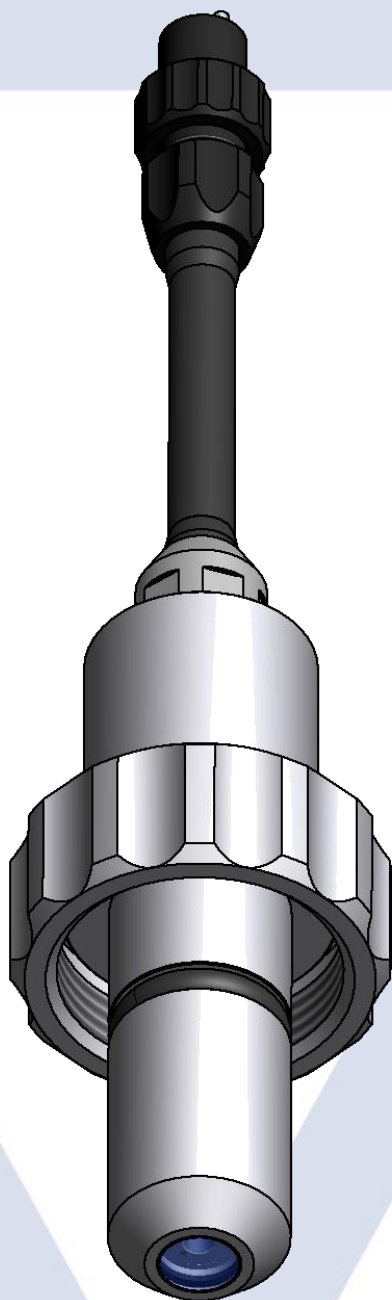


TECHNISCHE DOKUMENTATION

Trübungsmess-Sensor

AF 43 I S/R Q turbimex®



- Für hohe Trübungen (>200g/l)
- Kontinuierliche Echtzeitmessung
- in-situ als Summensignal
- Kompaktes & hygienisches Design
- Mit Benutzerverwaltungs-System, GMP tauglich
- Mit Lichtwellenleiter zu Koppler ATA
- Optischer Messfühler in LWL-Technik sterilisier-/ autoklavierbar

Einsatz

Der Trübungsmess-Sensor AF43 eignet sich für hohe Trübungen in Forschung, Entwicklung und Produktion. Mit Hilfe der ATA100- Kopplerelektronik und der zugehörigen ATM 100 Auswerteelektronik mit PC-Software, gelingt Ihnen eine kontinuierliche, quantitative, Zelldichte-Überwachung.

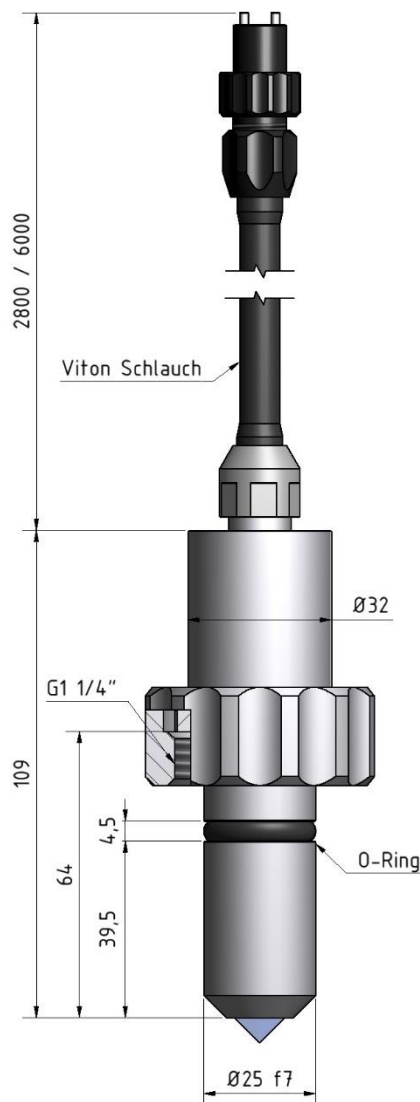
Anwendung

Der Sensor, gefertigt in der Standardversion Stahl rostfrei, wird für die Zelldichte, -wachstum Bestimmung, selektiv und quantitativ von Zielprotein, zum Beispiel bei Hefe, Bakterien oder Zellen, eingesetzt.



Typenschlüssel: AF 43 | S2.8/R64 Q E39 ST FDA

A	Aquasant
F	Fühler
43	Trübungs-Sensor mit hoher Empfindlichkeit für Konzentrationen bis >200g/Liter Trockenhefe
I	Norm-Stutzen ø 25H7 mit Überwurfmutter G1 1/4"
S2.8	2.8 m Lichtwellenleiter in Viton®-Schlauch
(S6)	6 m Lichtwellenleiter in Viton®-Schlauch
(S12)	12 m Lichtwellenleiter in Viton®-Schlauch
R	Sensormaterial mediumberührend: Stahl rostfrei 316L/Ti (BN2)
(H)	Sondenmaterial mediumberührend: Hastelloy C22)
L	Schaftlänge bis unterkannte Flansch 64 mm
Q	Fühlerfenster-Glas Herasil 1
(S)	Fühlerfenster-Glas Saphir)
(D)	Fühlerfenster-Glas Duran)
E	O-Ring Dichtung EPDM ø 18.64 x 3.53 FDA
V	O-Ring Dichtung FKM ø 18.64 x 3.53 FDA
39	O-Ring Position 39 mm ab Sensorfenster / (20 mm ab Flansch) oder kundenspezifisch



Technische Daten

Bauart: Sensor mit Präzisionsoptik, Glasfaser-Lichtwellenleiter-Anschluss und abgesetzter Kopplerelektronik ATA, Stahl rostfrei 316L elektropoliert RA0.4

Schutzart: IP68

Dichtung: EPDM, FPM oder kundenspezifisch

Sondenfensterdichtung:

Gylon Style 3504 (blau) EN1935/2004, USP Class VI, FDA, KTW / (Gylon Style 3545 (weiss), FDA, Konform)

Temperaturbereich:

-44 .. +130 °C Medium | (-20 .. + 50 °C ATA)

Reinigungstemperatur: 210 °C max. 10 min drucklos (CIP/SPI) sterilisier- und autoklavierbar

Druck: -1 bar bis max. 30 bar

Messprinzip: Elektrooptisch

Anschluss an: ATA 100* | ATM 1/-100

Prozessanschluss: ø 25 mm Normstutzen mit H7 Bohrung und G1 1/4" Überwurfmutter

Einsatz in Steril-Zone: A

Trübungs-Messbereich: 0-4000 NTU, <2% linearisiert

Artikel-Nr. 01.11.12.43*

Technische Daten ATA 100*

Bauart

Sensor mit Glasfaser-Lichtwellenleiter-Anschluss und abgesetzter Kopplerelektronik ATA, Gehäuse Stahl rostfrei 316L oder Aluminium

Funktion

Streulicht-Trübungsmessung mit Fremdlichtkompensation, Lineare Umwandlung einer Trübung in ein normiertes digitales Messsignal (4-20 mA)

Bedienung/Anzeige

Anschluss an ATA100* mit Auswertelektronik ATM1/-100* der Sensor wird mit automatischer Kalibrierung abgeglichen.

Abgleich

Schwarz Kompensation

Abmessungen

Aluminiumguss-Gehäuse: H x B x L = 57 x 80 x 125 mm

Gehäuse Stahl rostfrei: H x B x L = 125 x 115 x 185 mm

Gewicht Elektronik

0.7 kg

Speisung/Anschluss Verdrahtung

Geschirmte 4-Drahtleitung 0.5 mm²

Kommunikation

Slave-Bus RS485 max. 19200 Baud, max. 200m, lineare Busstruktur terminiert. Der Slave-BUS kann nur mit dem ATM100 kommunizieren.

Mess-Spannung/Strom

V ~ 24 VDC ± 10% I ~ 100 mA

Nennenden der Versorgungsspannung

in Zündschutzart Eigensicherheit **Ex emb II T4** nur zum Anschluss an Typ ATM1*

Stromkreis mit folgenden Ausgangs-Höchstwerten

$U_N \leq 24.0 \text{ V}$ $I_N \leq 100 \text{ mA}$



Umgebungstemperatur

-10 ... +50 °C

Lagertemperatur

-30 ... +70 °C, ideal +20 °C

Lichtquelle

1 LED von IR 880 nm geregelt lichtleistungsstabilisiert

Messsignal

AF43 Streulicht 90°
AF44 Streulicht 16°

Trübungs-Messbereich

0-4000 NTU, <2% linearisiert

Auflösung

0.1 NTU

Reproduzierbarkeit

Unter gleichen Bedingungen ± 0,1 %

Integrationszeit

20-5120 ms

Prüfung

Gas II 2G Ex emb II T4

RL 2014/34/EU

Prüfbericht Nr.: 08-IK-0395.01 mit Erweiterung 1

Gerät auch ohne Ex-Schutz lieferbar

Eigensicherer Ex-Anschluss:

Vorortkoppler-Elektronik ATA100* ... im Schutzgehäuse oder Stabsonden vom Typ AF4*G*

EMV-geprüft, STS 024 Bericht NR. 990102WS entspricht EN 1127-1 : 20011

EN 61000-6-2 2005 EN 6100-6-4 : 2007

EN 60079-0 : 2012 EN 60079-11 : 2012



Messeinrichtung

Die durch Lichtwellenleiter übertragene Reflexion des Sensors AF44*, angeschlossen an die Vorortkoppler-Elektronik Typ ATA100*, übermittelt die gemessene Trübung als Summensignal via BUS an das Auswertegerät ATM100.

Die Web-Software visualisiert die Messdaten in Echtzeit und speichert diese gemäss der Konfiguration.

Die aufgezeichneten Daten können mit gängigen Tabellenkalkulationsprogrammen analysiert und ausgewertet werden.

Die Messeinheit verfügt über einen Analogausgang (4 – 20 mA) zur direkten Weiterverarbeitung der Zelldichte.

Funktion

Die von einem geregelten IR-Sender (880 nm) in den Sendelichtleiter eingekoppelte Infrarotstrahlung, wird durch die Sonde von zwei Seiten ins Medium abgestrahlt. Mit einer hochpräzisen Empfangsoptik, wird die rückwärtsgestreute IR-Strahlung durch den Empfängerlichtleiter zur Messelektronik übertragen und ausgewertet.

Einbauhinweise

- Einbau seitlich, von oben nach unten oder unten nach oben
- Bei der Installation muss der Umgang mit dem Sensor entsprechend vorsichtig sein; der Fühler muss immer am Sensorkörper gehalten werden
- Der Lichtwellenleiter aus Glasfaser darf nicht belastet geknickt oder unter Zug sein. Biegeradius max. 35 mm
- Achtung das Fühlerfensterglas darf nicht berührt werden und muss vor Einbau gereinigt sein.
- Es sind den firmeninternen Montagerichtlinien entsprechende Dichtungstypen anzuwenden
- Interne Sicherheitsvorschriften für geöffnete Reaktoren beachten
- Die Isolierung des Tanks darf den Anschlusskopf nicht umschliessen
- Umgebungstemperatur: max. zulässige Temperatur im Anschlusskopf darf +50 °C nicht überschreiten
- Die Druckprüfung ist mit eingebauter Sonde durchzuführen
- Der Vorverstärker muss vor Feuchtigkeit und Schmutz geschützt montiert werden.
- Es dürfen keine Starkstromleitungen, Motoren, etc. neben dem Vorverstärker oder in dessen Nähe montiert werden. Der Koppler muss bei der Montage immer nach unten zeigen, damit eventuelle Feuchtigkeit die Optik nicht verschmutzen bzw. beeinträchtigen kann. Die Schutz Erde muss an der Potentialausgleichsschraube und die Abschirmung des Kabels muss im Vorverstärker an der dafür vorgesehenen Klemme angeschlossen werden.

Ausbauhinweise

- Reaktor entleeren und sterilisieren oder Wasser spülen gem. Betriebsvorschrift (interne Sicherheitsvorschrift beachten)
- Elektrische Anschlüsse lösen. Sonde ausbauen, am Gehäusekopf vorsichtig anheben
- Schutzkappe zu Lichtleiterstecker wird mit Überwurfmutter fixiert.
- Bei Rücksendungen von Reparaturen müssen die Sicherheitsdatenblätter zum Personenschutz beigelegt werden

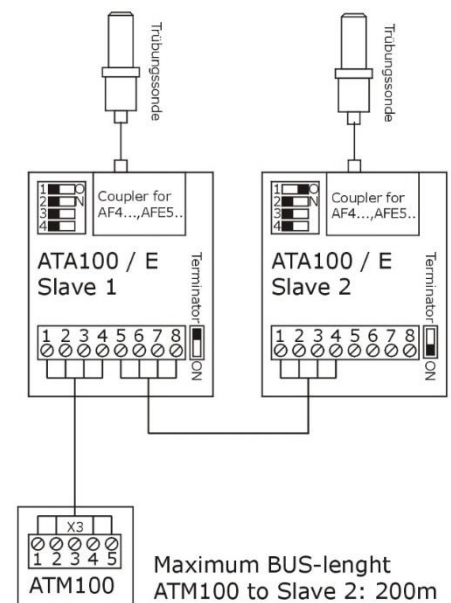
Elektrische Hinweise

- Verdrahtung nach Prinzipschema und Erdungsschema
- Anschlüsse an Vorortkoppler-Elektronik ATA100* mit 4-pol Kabel geschirmt grau, passend für Leiterquerschnitt bis 0.75 mm²
- Das Anschlusskabel muss die Anforderungen am Einsatzort erfüllen
- Gehäusedeckel darf in der Ex-Zone unter Spannung nicht geöffnet werden
- Ausgangssignal vom ATA100* BUS-Signal A/B, Spannungsversorgung U ≤24.0 V

Anschluss-Schema

Sondenanschluss-Stecker Speisung,

Anschluss Klemme	Bezeichnung	Anschluss-Nr X3 ATM100
1	(+) 24V Speisung vom ATM100	X3,4
2	(-) 24V Speisung vom ATM100	X3,5
3	RS485 (B) vom ATM100	X3,2
4	RS485 (A) vom ATM100	X3,1
5	(+) 24V Speisung für Slave 2 (Anschluss 1)	
6	(-) 24V Speisung für Slave 2 (Anschluss 2)	
7	RS485 (B) für Slave 2 (Anschluss 3)	
8	RS485 (A) für Slave 2 (Anschluss 4)	



Zertifikate

CE-Zeichen

Die Sonde erfüllt die Gesetzlichen Anforderungen nach den EG-Richtlinien. CE 1254