

## ASPHALTMISCHANLAGEN

### Aufgabenstellung

*Die Temperaturüberwachung der Asphaltmischung ist eine komplexe Aufgabe aufgrund unterschiedlicher Messbedingungen und Eigenschaften des Verfahrens.*

Asphaltmischanlagen müssen sich immer mehr den wachsenden Qualitätsansprüchen Ihrer Kunden stellen. Darüber hinaus wird Primärenergie wie Erdöl, Gas und Kohle immer teurer. Aus diesem Grund werden bituminöse Mischanlagen mit berührungslosen Temperaturmess-Systemen basierend auf Pyrometern ausgestattet.

Die berührungslose Temperaturmessung mit Pyrometern leistet bei dieser Prozesskontrolle einen bedeutenden Beitrag. Zum einen

sind Pyrometer hervorragend dazu geeignet, die Temperatur des sich bewegenden Mischguts in der Trockentrommel zu messen und eine gleich bleibende Mischgut-Temperatur sicher zu stellen. Zum anderen wird auf der Förderstrecke zum Lager-Silo mit einem zweiten Pyrometer die Fertigprodukt-Temperatur gemessen.



*Temperaturregelung in einer Asphaltmischanlage*

### Unsere Lösung

Um diese Problemstellung anzugehen, hat LumaSense zwei spezialisierte Lösungen entwickelt, deren Schwerpunkt ein verlässliches Temperaturmesssystem bildet.

#### IN 5 oder IN 300

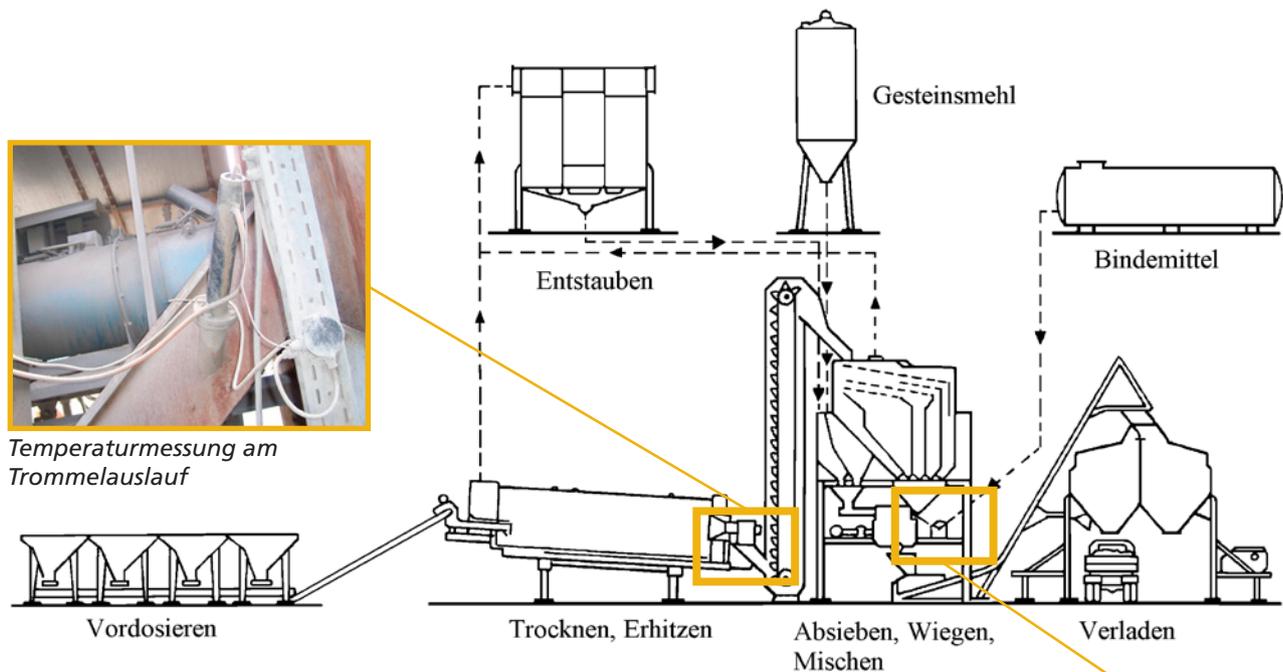
**Für die Messung der Gleichmäßigkeit des Asphaltmischprozess, bietet LumaSense Technologies Pyrometer der Serien IN 5 und IN 300 in Verbindung mit einem speziellen Montagerohr-System.**

- berührungslose Temperaturmessung zwischen 0 und 500 °C (IN 5) oder 0 und 600 °C (IN 300)
- Auf die Anwendung abgestimmtes Pyrometer mit einstellbarer Einstellzeit
- Kompakte Bauform des Instruments
- Robustes Montagerohr mit Luftspülung Option für raue Umgebungen



*Montagerohr für IN 5 und IN 300 speziell entwickelt für Asphaltmischanlagen*





## Gerätekonfiguration

Trommelauslauf und Fertigproduktmessung	Best.-Nr.
1 x IN 5, 0 - 500 °C, a = 800 mm oder	3 869 050
1 x IN 300, 0 - 600 °C	3 856 360
1 x Anschlusskabel, 5 m	3 820 560
1 x Montagerohr für IN 5 oder	3 846 100
1 x Montagerohr für IN 300	3 846 170
1 x Digitalanzeige DA 6000 mit Maximalwertspeicher und 2-Leiterversorgung, RS232-Ausgang	3 890 150



Temperaturmessung am Mischgutaustritt

## Ihr Nutzen

- ✓ **Sicherstellung der Produktqualität über die Temperatur ohne Eingriff in den Mischprozess**
- ✓ **Führen eines auftragsbezogenen Temperaturprotokolls durch zentrale Registrierung der Temperatur mittels PC**
- ✓ **Kostenoptimierung beim Verbrauch von Primärenergie**

*Kontaktieren Sie Ihren technischen Vertriebsberater für weitere Informationen zu integrierten Messlösungen.*



Internationale Kontaktinformationen finden Sie unter [advancedenergy.com](http://advancedenergy.com).

sales.support@aei.com  
+49.69.97373.0

PRECISION | POWER | PERFORMANCE

Die technischen Daten können ohne vorherige Ankündigung geändert werden. ©2019 Advanced Energy Industries, Inc. Alle Rechte vorbehalten. Advanced Energy®, Impac®, und AE® sind in den USA eingetragene Marken von Advanced Energy Industries, Inc.