

塗型液のボーメ度測定

分野：自動車関連部品製造における鋳造用塗型の焼き付き防止用下塗り塗型剤の濃度管理

薬品種類：塗型剤（二酸化ケイ素、酸化マグネシウム、酸化アルミニウム）及びアルコール

pH 特性：中性からアルカリ性を示す

問題点：塗型剤へアルコールを添加し希釈攪拌させ、標準塗布濃度となる約 30B'e を調合します。

浮き秤式ボーメ計を直接浮かべるため、計測の際は装置を停止させる必要があり、作業者の目の位置を、目盛りを読みやすい位置に合わせることが難しく、結果作業者の裁量に依存する部分が多くなります。

また、塗型剤がガラス表面に付着しますので正確な数値が読み取れない等の問題が生じます。

従来の問題点と解決策

浮き秤の問題点

攪拌中は測定不可

人による濃度管理

目視確認による読取ミス

ガラス表面付着による読取不良

飛散による皮膚等の炎症

測定レンジによる複数の浮き秤が必要

比重・濃度モニターによる解決策

常時モニタリングが可能

デジタル濃度モニターによる自動測定

液晶表示により解消

自動化による飛散事故抑止

ガラス玉 1 個で 0.0 から 79.6B'e まで対応



特徴

- ・ 連続測定槽を使用することで流入による振動を抑え、従来では困難だった連続比重測定を可能にしました。
- ・ 浮き秤を変更することなく（ポーマ度 0.0 から 79.6 B'e まで）まで安定した測定が行えます。
- ・ サンプルの漏洩が無いよう、連続測定槽は溶接で組み立てられておりますので安心して測定が行えます。
- ・ お手元に届き次第、すぐ立ち上げ出来るよう組込・調整されて出荷されます。

校正は 2 点校正のみ

正確な数値で計測するには、定期的に校正をおこなう必要があります。

面倒な錘の取り換え等は必要ありません。

SG-2110RS は、純水（水道水でも可）を用意するだけで、お客様自身で校正を実施することが出来ます。

	大気	純水
SG-2110RS	ゼロ点	スパン点
	0.000SG	0.997SG

※ポーマ度の校正メニューは、上記比重を用いての校正となります。

校正手順書：

http://www.tactec.jp/download/suntex_dl/SG-110RS_stand%20unit%20instruction.pdf

製品の詳細

連続比重測定パック：<http://www.tactec.jp/SG-FC-5.0X.htm>

寸法図：http://www.tactec.jp/download/suntex_dl/SG-FC-5.0N_20150819-2.pdf