

Trübungsmessgerät TURBIMESS NG

für die Lebensmittel-, Getränke- und
Milchindustrie

Hengesbach
Prozessmesstechnik

The fine art of measuring.



TURBIMESS NG

Der TURBIMESS NG ist ein optischer Sensor basierend auf der Messung von Rückstreuung. Diese wird durch Feststoffanteile und Partikel, aber auch Fett-Tröpfchen im Medium verursacht.

Typische Applikationen

- Erfassung von Produktwechsel (Bsp. Milch-Sahne-Molke)
- Kontinuierliche Überwachung von z.B. Milchfettgehalt / Qualitätskontrolle
- Überwachung des Verschmutzgrades bei CIP-Reinigung
- Überwachung auf Filterdurchbruch
- Erkennung von Bierhefe und trübem Fruchtsaft...

Features

- Trübungssensor in schleifengespeister 4...20mA 2-Leiter-Ausführung
- Prozessanschluss Clamp, Varivent und DIN 11851
- Zwei individuell programmierbare Schaltpunkte mit Status-LEDs
- Integrierte, rot leuchtende Anzeige
- Einfache Bedienung und menügeführte Parametrierung über drei Tasten
- Kompaktes, optisch ansprechendes Design in hygienischer Edelstahlausführung
- Zwei Betriebsmodi:
 - Linearisierte Trübung zwischen 0 und 4000 NTU*
 - 9 frei wählbare Stützpunkte für Milchfettgehalte bis 30%
- Flexible Justage durch einfaches Hinzufügen, Ändern oder Löschen von Stützpunkten
- Vergossene Ausführung für Anwendungen mit rauen Umgebungsbedingungen
- Einsatz bei kontinuierlich 125° Medientemperatur, kurzzeitig 150°C

*Justage über NTU-Standard, Messverfahren angenähert

CIP / SIP
- safe -



Hengesbach GmbH & Co. KG

Schimmelbuschstr. 17
40699 Erkrath · Deutschland

Telefon +49 (0) 21 04 / 30 32-0
Telefax +49 (0) 21 04 / 30 32-22

E-Mail: info@hengeschbach.com

www.hengesbach.com



Turbidity Sensor TURBIMESS NG

for the food, dairy and beverage industry

Hengesbach
Prozessmesstechnik



The fine art of measuring.



TURBIMESS NG

TURBIMESS NG is an optical sensor measuring the reflected radiation arising from particles or fat droplets in liquid media.

Typical applications

- detection of product change (e.g. milk – cream – whey)
- continuous monitoring of e.g. milk fat content / quality inspection
- monitoring of the cleaning agents' pollution degree during CIP
- detection of filter breakdown
- detection of yeast and cloudy fruit juice

Features

- turbidity sensor with 2-wire 4...20 mA output
- process connections Clamp; Varivent; DIN 11851
- 2 individual programmable switch-points with status LEDs
- integrated LED display
- easy parametrizing with three push buttons
- compact hygienic design made in stainless steel
- 2 operating modes:
 - ▶ NTU mode (linear) for turbidities between 0 and 4.000 NTU
 - ▶ 9 selectable support points for fat contents up to 30%.
- temperature resistant long-term: 125°C /short-term 150°C



© Hengesbach GmbH & Co.KG 2017 / TW1015



CIP / SIP
- safe -



Hengesbach GmbH & Co. KG

Schimmelbuschstr. 17
40699 Erkrath · Germany

Telefon +49 (0) 21 04 / 30 32-0
Telefax +49 (0) 21 04 / 30 32-22

E-Mail: info@hengeschbach.com

www.hengesbach.com