

LDL200

Induktiver Leitfähigkeitssensor
für hygienische Anwendungen

Produktvorstellung



Produktbeschreibung

Induktiver Leitfähigkeits- sensor LDL200



Die beste Erfindung seit dem Reinheitsgebot!

Zugegeben: Nicht nur Brauereien schätzen den neuen induktiven Leitfähigkeitssensor von ifm. Auch Molkereien und andere Lebensmittelhersteller, die ihren CIP-Prozess so effizient wie möglich gestalten möchten, setzen auf den LDL200. Einer der Gründe für den großen Zuspruch liegt im wahrsten Sinne des Wortes auf der Hand: Der Sensor besticht durch seine äußerst kompakte Bauform. Ebenso schlank gestaltet sich der Anschluss. Ein einziger M12-Stecker reicht aus, um die erfassten Daten zur Leitfähigkeit und zur Mediumtemperatur per IO-Link verlustfrei zu übertragen. Dank seiner hohen Messdynamik erfasst der LDL200 präzise, ob noch Reinigungsflüssigkeit oder schon reines Wasser durch die Rohrleitung strömt. Und da er seinen Job blitzschnell verrichtet, sinkt der Ressourcenverbrauch. Anders gesagt: Der Reinigungsprozess verkürzt sich, die Anlagenverfügbarkeit steigt.

Effizient geht es auch beim Sensoraustausch zu. Hier heißt es: einschrauben und fertig. Die Parametrierung kann automatisch per IO-Link erfolgen. Plug & Play at its best!

Klingt gut? Es wird noch besser – unter www.ifm.com/de/ldl200



LDL200
Produktvorstellung

Produktvorteile

Warum LDL200?



Verfügbarkeit

Kurze Lieferzeiten,
Werkszertifikat kostenlos
zum download.



Qualität

Robustes, kompaktes Design
widersteht Temperaturschocks und
Vibrationen. 5 Jahre Garantie.



Performance

Volle Auflösung über
den gesamten Messbereich
dank IO-Link.



Produktportfolio für die **Lebensmittelindustrie**

Alles Prozesssensoren aus einer
Hand, z. B. für CIP-Systeme.



LDL200
Produktvorstellung

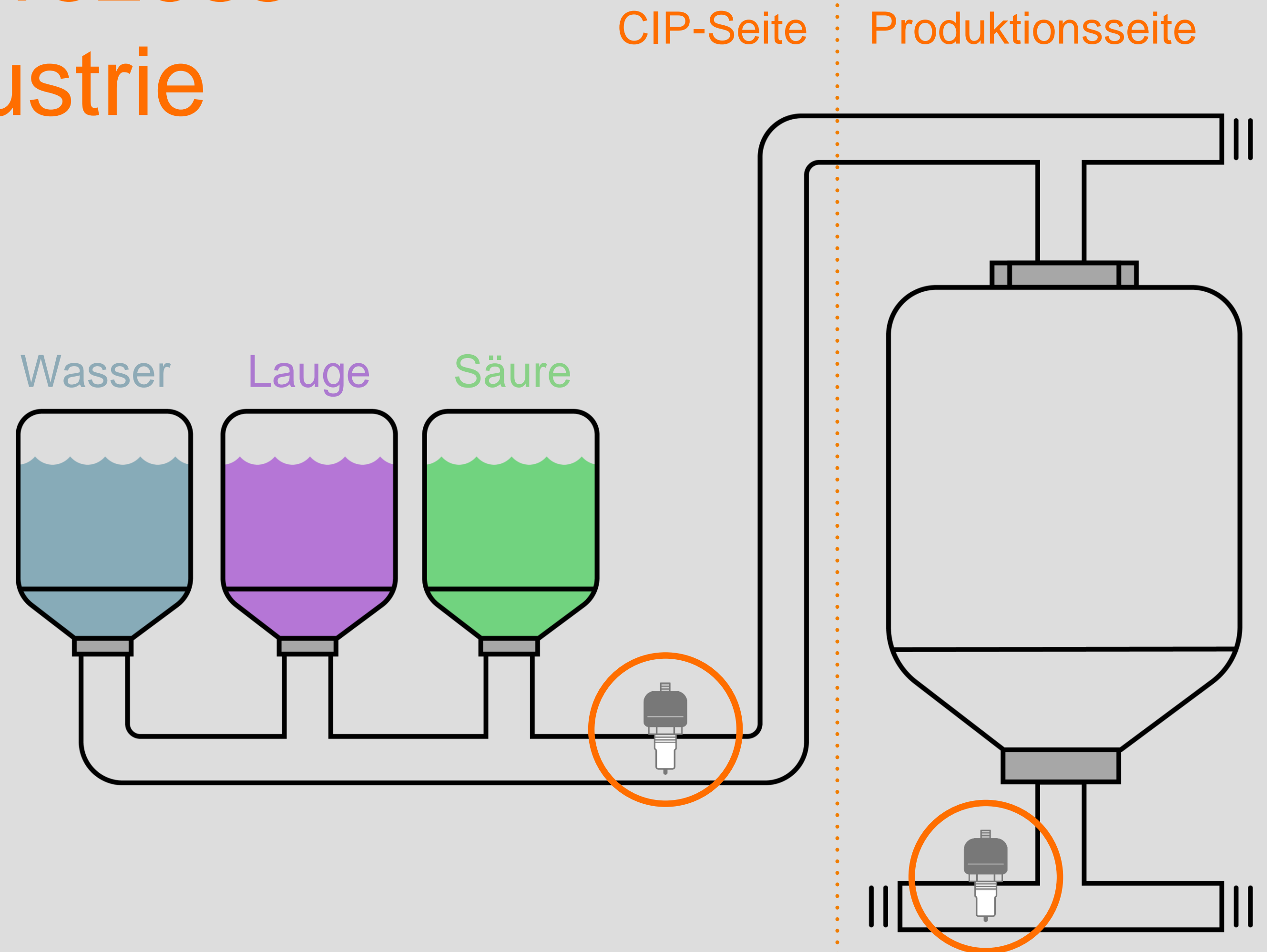
Applikationsübersicht

Typischer Reinigungsprozess in der Lebensmittelindustrie

Applikation

Mit jeweils einem Sensor am Zulauf und
Ablauf kann folgendes gemessen werden:

- Anteil von Reinigungsmitteln im Spülwasser
- Verunreinigung des Spülwassers
- Produktrückstände im Reinigungsrücklauf



Applikationsübersicht

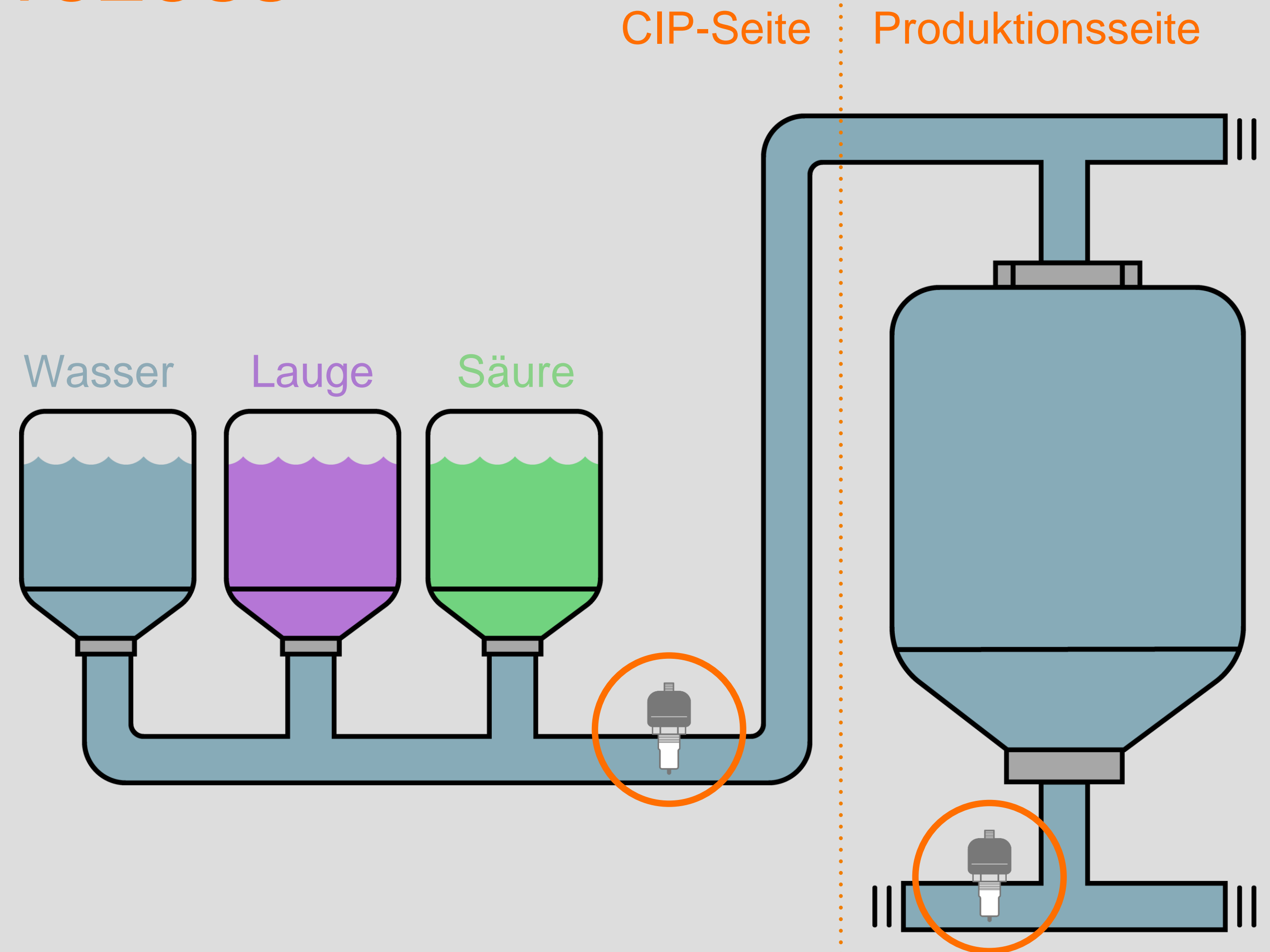
Typischer Reinigungsprozess

Applikation

Durch jeweils ein Sensor an Zulauf und Ablauf wird der Fortschritt der Reinigung mit Prozesswasser, Lauge und Säure validiert.

Vorteile

- Die Verwendung von Leitfähigkeitssensoren kann den Verbrauch von Wasser und Chemikalien reduzieren: reinigen und spülen nach Bedarf.
- Die Qualität des Reinigungsprozesses ist reproduzierbar.



Good to know

Mehrwert dank IO-Link



Verlustfreie Datenübertragung

Digitale Übermittlung von Leitfähigkeit und Temperatur



Plug & Play

Komfortable Inbetriebnahme durch automatische Parametrierung möglich



Transparente Prozesse

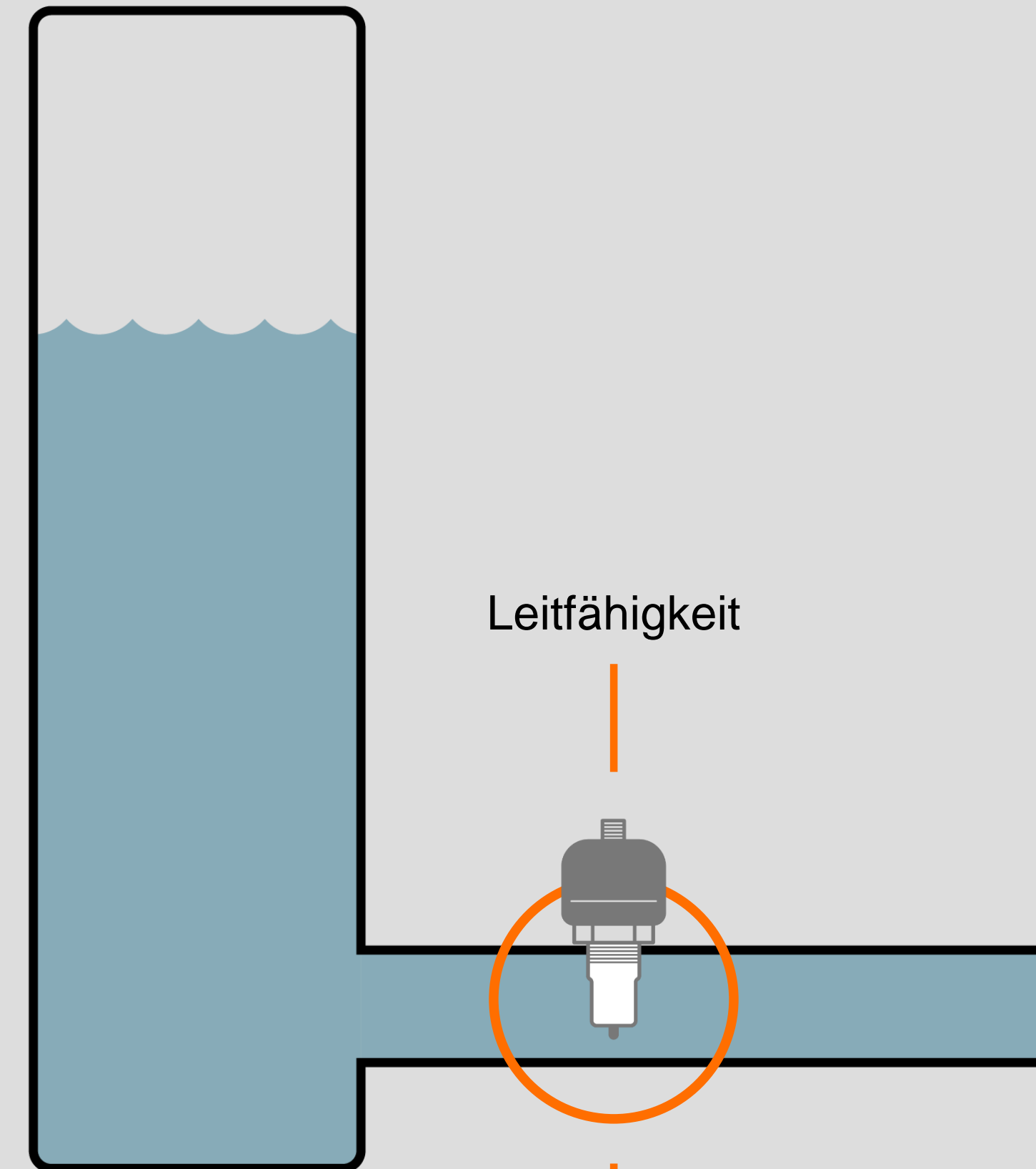
Interne Historienspeicher



LDL200
Produktvorstellung



01100001
01100011
01101001



Leitfähigkeit

Temperatur

LDL200

ifm.com

