

麦汁浓度 – 全方位的测量方案



Lovis 2000 M/ME、DMA 35、DMA 4100 M 和 DMA 4500 M

Lovis 2000 M 是根据霍普勒原理而设计的全自动滚球粘度计，它可以根据MEBAK/EBC标准准确测量动力/运动粘度，是在啤酒酿造工艺中执行快速品质控制检测的理想仪器。 Lovis 2000 ME模块可以直接接入DMA M模块化密度计，组成密度/粘度一体测量系统。

在酿酒厂和发酵室，可以使用坚固耐用的便携式密度计 DMA 35 代替玻璃比重计的传统方法。DMA 35 密度计可以自动进行温度补偿并避免测量结果出现误差。

DMA 4100/4500 M 密度计是用于测量密度、比重和浓度的标准仪器，其测量准确度高，速度快，因而成功地应用于全球各类实验室。

便携式CO₂和溶解氧测量仪——适用于实验室和现场应用



CO₂和溶解氧测量仪

新款CboxQC™ 和CarboQC便携式气体分析仪，体积小巧轻便，测定精确、反应快速。安东帕专利的多体积膨胀法(AT 409673, GB 2373584, US 6,874,351, CH 696086, DE 10213076 patent pending)确保可快速检测啤酒饮料中的真实CO₂含量，而完全不受其他溶解气体（空气、氮气）的影响。

新款CboxQC™ 和OxyQC 便携式气体分析仪，采用最新的光学O₂传感器，几秒钟即可给出精准测量数据

CboxQC™ 和在线版CboxQC™ At-line

CboxQC™ 和在线版CboxQC™ At-line，都可同时测量CO₂和溶解氧。 无论是作为在生产线使用获取实时数据的轻便检测仪器，还是作为实验室内独立承担分析检测重任的检测仪器，CboxQC™ 都可胜任并有出色表现。在保证精确度和可靠性的前提下，其紧凑小巧的设计，使其更轻便。利用CO₂ 和O₂ 的数据记录器功能，您可定义生产线或存储罐中连续测量的间隔。它可存储包括时间标记和样品ID在内的500条测量结果，专为长时间工作而准备。

不需要样品前处理 – 一次能得到七个测量参数



啤酒成品分析仪 (PBA-B Generation M)

采用模块化的测量系统 PBA-B Generation M，可以测定啤酒和啤酒混合物的原麦汁浓度、酒精含量、真浓、CO₂浓度和其他重要产品参数。该测量系统可以直接从成品中取样，进行快速准确的分析，无须样品前处理。

PBA-B Generation M 是 DMA 4500 M 或 DMA 5000M 密度计、Alcolyzer Beer ME 酒精测量模块、CarboQCME 测量模块和 PFD 进样装置的完美组合。此外，还可以使用 Xsample 510 自动进样器实现全自动操作。

选件：
该系统还可配备可选的色度测量套件。色度值可通过光吸收测量法测定。要测定样品的 pH 值，可以加装 pH 模块。此外，还可通过加装 HazeQC ME 浊度计（符合 MEBAK 和 EBC 标准）和/或带有 O₂ 测量功能的 CarboQC ME 模块进一步拓展该测量系统。

% 酒精, 原浓, pH, 色度 和 浊度 一步完成



Alcolyzer 啤酒分析系统

此款全自动测量系统可在4分钟的测量时间内一次性测定酒精、真浓和原麦汁浓度、密度、EBC 色度、浊度、粘度和 pH 值。

该系统的核心部件是根据荣获专利技术的近红外光谱测量原理（AT 406711；US 6,690,015）而设计的 Alcolyzer Beer ME 测量模块，可以直接测定啤酒和啤酒混合物的酒精含量。其他饮料成份对测量结果没有影响。即使在样品处于发酵期间，该仪器同样可以提供准确可靠的测量结果。

这种测量酒精的方法具有可追溯的特点，并且可以利用水和水/酒精混合物轻松地完成校正。校正一次的结果适用于所有类型的样品。

°Plato – 连续监控



麦汁浓度监控仪

麦汁浓度监控仪可以用于准确地测量过滤锅、煮沸锅中的麦汁浓度以及经麦汁冷却器冷却后的麦汁浓度。

几个系统确保了即使在非常苛刻的条件下也能得到精确,无漂移的测量结果:SPRn4115 2T声速传感器可以很容易地直接安装在管道或储罐上。

DPRN427S密度传感器加mPDS5二次表是用于非常精确的冷麦汁检测。

该麦汁监控仪的清洁简单,标准的CIP日常清洗就足够了。

原麦汁浓度 – 简单



原麦汁浓度测量传感器 SPR

利用在线声速传感器 SPRn 4115 2T 可以精确测量发酵工段以后（过滤、罐装、混比）的啤酒原麦汁浓度。所使用的测量方法简单而精确。测量效率更高，可保证始终如一的啤酒品质。

我们的服务

一如既往的高质量服务

90 多年来，安东帕一直是工业和研究领域众多客户强大可靠的合作伙伴，是密度测量领域的全球领导者，全球共有 70000 多台安东帕测量系统在运行。

为客户提供最佳支持，我们提供以下服务：

良好开端

- 由专家现场提供安装和培训
- 为客户量身定制测量程序

满足各种要求

- 满足各种密度测量标准
- 维护合同
- 面向未来: 通过添加新的模块，可以轻松地实现系统升级

保持最新

- 特定客户的研讨会
- 定期发布应用说明，介绍安东帕技术在测量应用领域的成功案例

售后服务

- 安东帕提供的测量仪器由全球服务网络提供支持：分公司和销售合作伙伴提供全系列库存备件。资深服务技术员提供技术咨询和故障诊断服务。

LIMS系统连接和数据管理软件



LIMS 系统连接软件

LIMS桥接软件可以把你的LIMS系统连接到安东帕的M系列密度计上. LIMS桥接软件可以用来向仪器发送来自LIMS系统的命令，也可以把测量结果反馈给LIMS系统.这些工作过既可以通过简单的文件交换实现，也能通过DLL接口来实现.

LIMS桥接软件用来收集来自仪器自动产生的数据，比如一次测量能够给出7种测量参数的PBA-B系统. 利用LIMS桥接软件可以实现所有和啤酒有关参数的分类. 仪器还可以连接到局域网、PC或是支持RS232接口或局域网接口的打印机上面。

数据 – 可追溯的记录



使用DAVIS进行数据存储及分析

Davis 5是一款对生产过程中的数据进行分析，记录和存储的软件.

Davis 5可以连续记录在线数据并立刻检测出产品的问题. Davis 5为优化生产和车间绩效提供快速和直观的统计分析. 它易于操作,可以自定义菜单可通过标准的以太网电缆与mPDS 5二次表相连接。

也可通过以太网进行远程访问

整个工厂多台PC上可以同时显示实时数据。这意味着，您可以从工厂任何地方利用网络查看测量值，更改配置或停止生产线. 您可以轻松地查看早期的生产数据，因为Davis 5提供了无限的记录数据。

%酒精、真浓、原麦汁浓度 – 实时



啤酒监控仪

啤酒监控仪器采用密度和声速测量方法精确测定真浓、原麦汁浓度和酒精含量，还可准确地测定啤酒中主要成份（酒精/水和麦汁/水）的浓度。

啤酒监控仪可以补偿由温度、压力和发酵度变化所造成的影响，可以利用在线 CO₂ 传感器测量溶解的 CO₂ 含量变化并进行补偿。

此外，该监控仪还可用于测量无醇啤酒和啤酒混合物。



Anton Paar

Anton Paar® GmbH
Anton-Paar-Str. 20
A-8054 Graz
Austria - Europe
Tel: +43 (0)316 257-0
Fax: +43 (0)316 257-257
E-mail: info.cn@anton-paar.com
网页: www.anton-paar.com.cn
Web: www.anton-paar.com

奥地利安东帕有限公司

上海
中国上海市田林路142号
华鑫科技园G楼2层
邮编: 200233
电话: +86 21 6485 5000
传真: +86 21 6485 5668

北京
北京市朝阳区八里庄陈家村甲2号
尚8里文创园A座202室
邮编: 100025
电话: +86 10 6544 7125
传真: +86 10 6544 7126

广州
中国广州市天河路228号
广晟大厦1009室
邮编: 510620
电话: +86 20 3836 1699
传真: +86 20 3836 1690

成都
中国成都市金牛区蜀西路9号
丰德羊西中心1207室
邮编: 610036
电话: +86 28 8628 2862
传真: +86 28 8628 2861

西安
西安市金花南路6号
立丰国际大厦1904室
邮编: 710048
电话: +86 29 8266 5939
传真: +86 29 8888 8507

本公司产品总览

实验室与过程应用中的
密度、浓度和温度测量
— 液体密度及浓度测量仪器
— 饮料分析系统
— 酒精检测仪器
— 啤酒分析仪器
— 二氧化碳测量仪器
— 精密温度测量仪器

流变测量技术
— 旋转式与振荡式流变仪

粘度测量
— 落球式粘度计
— Stabinger 运动粘度计

化学与分析技术
— 样品制备
— 微波合成

材料特性检定
— X射线结构分析
— 胶体研究
— 固体表面Zeta电位测试仪

高精密光学仪器
— 折光仪
— 旋光仪

技术参数如有修
改,恕不另行通知

01/14 XDIF001ZH1