

簡易取扱説明書 Solitrend MMP42

材料水分計



これは簡易取扱説明書であり、該当機器の正確な情報については、取扱説明書を参照してください。

詳細情報については、取扱説明書および関連資料を参照してください。

すべての機器バージョンの情報は、以下から入手できます。

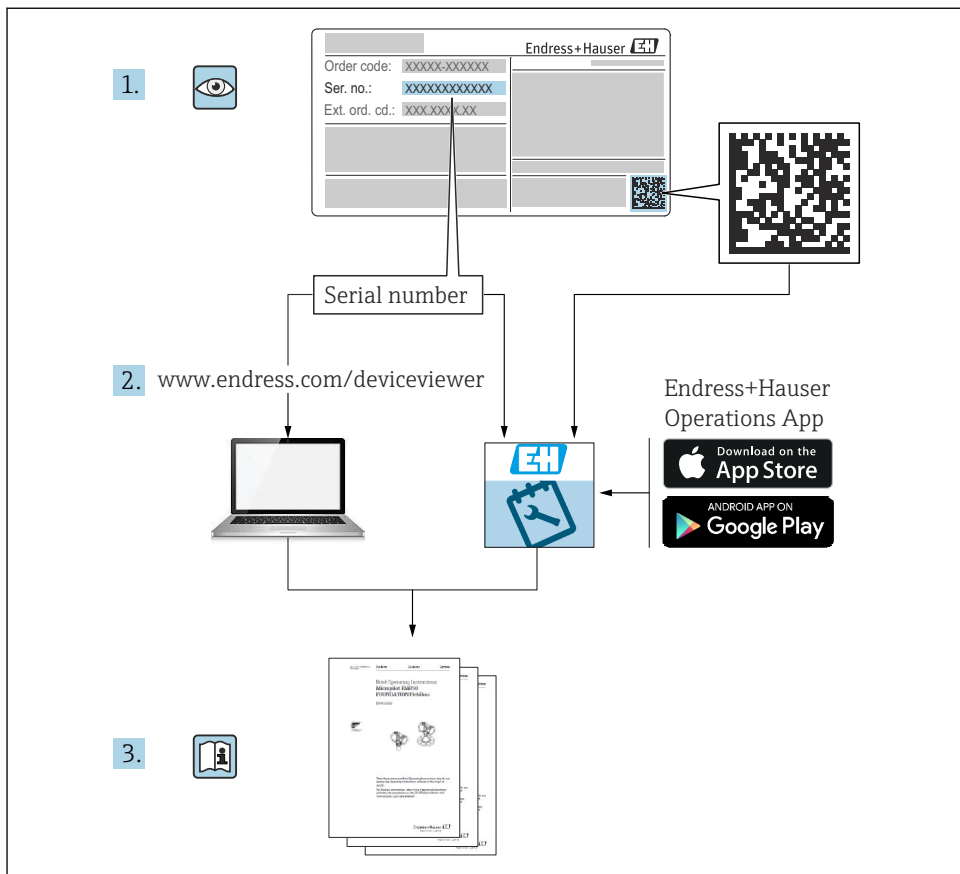
■ インターネット :

www.endress.com/deviceviewer

■ スマートフォン/タブレット端末 :

Endress+Hauser Operations アプリ

1 関連資料



A0023555

2 本説明書について

2.1 使用されるシンボル

2.1.1 安全シンボル

**危険**

危険な状況を警告するシンボルです。この表示を無視して誤った取り扱いをすると、死亡したり、大けがをしたりするほか、爆発・火災を引き起こす恐れがあります。

⚠ 警告

危険な状況を警告するシンボルです。この表示を無視して誤った取り扱いをすると、死亡、大けが、爆発、火災の恐れがあります。

⚠ 注意

危険な状況を警告するシンボルです。この表示を無視して誤った取り扱いをすると、けが、物的損害の恐れがあります。

📌 注記

人身傷害につながらない、手順やその他の事象に関する情報を示すシンボルです。

2.1.2 特定情報および図に関するシンボル

✅ 使用可

許可された手順、プロセス、動作

❌ 使用不可

禁止された手順、プロセス、動作

ℹ ヒント

追加情報を示します。



資料参照



図参照



注意すべき注記または個々のステップ

1, 2, 3

一連のステップ



操作・設定の結果

1, 2, 3, ...

項目番号

A, B, C, ...

図

3 安全上の基本注意事項

3.1 作業員の要件

設置、設定、診断、およびメンテナンスを実施する要員は、以下の要件を満たさなければなりません。

- ▶ 訓練を受けて、当該任務および作業に関する資格を取得した専門作業員であること。
- ▶ 施設責任者の許可を得ている作業員であること。
- ▶ 各地域/各国の法規を熟知していること。

- ▶ 作業を開始する前に、取扱説明書、補足資料、ならびに証明書（用途に応じて異なります）の説明を読み、内容を理解しておくこと。
- ▶ 本書の説明に従い、基本的な方針に従うこと。

オペレータ要員は、以下の要件を満たさなければなりません。

- ▶ 施設責任者からその作業に必要な訓練および許可を得ていること。
- ▶ 本書の説明に従うこと。

3.2 指定用途

アプリケーションおよび測定物

本書に記載されている計測機器は、多種多様な材料の水分を連続測定するためのものです。動作周波数は約 1 GHz であるため、本機器は密閉された金属容器の外側でも使用できます。

密閉容器以外で操作する場合は、機器を「設置」セクションの指示に従って取り付けてください。本機器の操作によって、健康上のリスクがもたらされることはありません。「技術データ」に明記されたリミット値および取扱説明書やその他の関連文書に記載された条件を遵守した場合に、機器を以下の測定のためにのみ使用できます。

- 測定されるプロセス変数：材料の水分、材料導電率、材料温度

稼働期間中、機器が適切な条件下にあるよう、次の点に注意してください。

- ▶ 本機器は、接液部材質の耐食性を十分に確保できる測定物の測定にのみ使用してください。
- ▶ 「技術データ」のリミット値に従ってください。

不適切な用途

機器の誤った使用または指定用途外での使用に起因する損傷については、製造者は責任を負いません。

不明な場合の確認：

- ▶ 特殊な液体および洗浄剤に関して、Endress+Hauser では接液部材質の耐食性に関する説明は行いますが、保証や責任は負いかねます。

残存リスク

稼働時にプロセスからの熱伝導および電子機器部内の消費電流により、電子機器部のハウジングおよびそこに含まれる部品の温度が 70 °C (158 °F) まで上昇することがあります。運転中に、センサが測定物の温度に近い温度に達する可能性があります。

表面に接触すると、やけどを負う危険性があります。

- ▶ 測定物の温度が高い場合は、接触しないように保護対策を講じて、やけどを防止してください。

3.3 労働安全

機器で作業する場合：

- ▶ 各地域/各国の規定に従って必要な個人用保護具を着用してください。

3.4 操作上の安全性

けがに注意！

- ▶ 適切な技術的条件下でエラーや不具合がない場合にのみ、機器を操作してください。

- ▶ 施設業者には、機器を支障なく操作できるようにする責任があります。

危険場所

危険場所で機器を使用する場合に、要員やプラントが危険にさらされないよう、以下の点にご注意ください（例：爆発防止、圧力機器安全）。

- ▶ 注文した機器が危険場所仕様になっているか、銘板を確認してください。
- ▶ 本書に付随する別冊の補足資料の記載事項にご注意ください。

3.5 製品の安全性

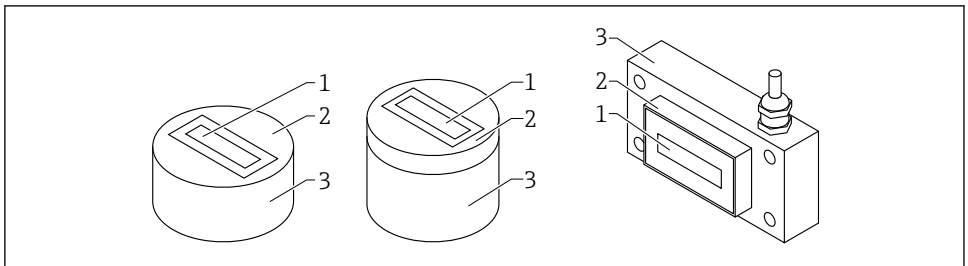
本機器は、最新の安全要件に適合するように **GEP (Good Engineering Practice)** に従って設計され、テストされて安全に操作できる状態で工場から出荷されます。

本機は一般的な安全基準および法的要件を満たしています。また、機器固有の **EU 適合宣言** に明記された **EU 指令** にも準拠します。**Endress+Hauser** は機器に **CE マーク** を添付することにより、機器の適合性を保証します。

4 製品説明

材料密度が $0.3 \sim 1.0 \text{ kg/dm}^3$ 、導電率値が最大 2 mS/cm の粉粒体や測定物を測定するための **TDR 材料水分センサ**です。

4.1 製品構成

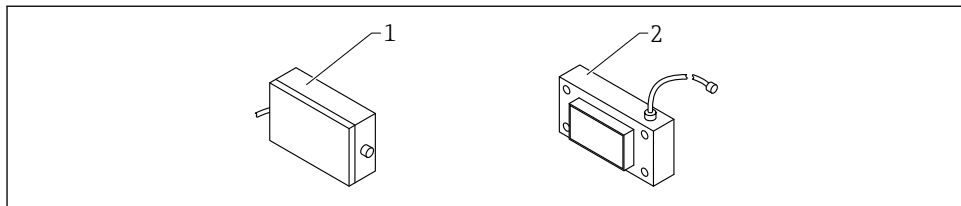


A0040209

1 製品構成

- 1 測定セル；導波管（1.4301）＋セラミック（酸化アルミニウム）
- 2 センサプレート
- 3 ハウジング

4.1.1 ATEX バージョン



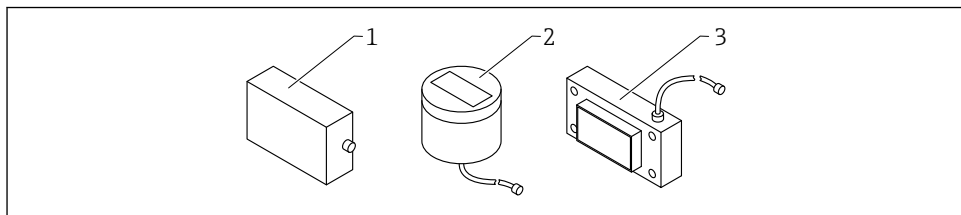
A0053310

図 2 角型センサ、ATEX バージョン

- 1 ATEX 電子部ハウジング
- 2 角型センサ

4.1.2 センサ温度範囲最高 120 °C (248 °F)

「センサ温度範囲最高 120 °C (248 °F)」注文オプションの場合、電子モジュールは必ず分離型ハウジングに配置され、センサ（丸型センサ（ミドルバージョン）または角型センサ）に恒久的に接続された HF ケーブルを使用して接続されます。



A0044424

- 1 電子部ハウジング
- 2 丸型センサ（ミドル）、HF ケーブル 2.5 m (8.2 ft) 付き
- 3 角型センサ、HF ケーブル 2.5 m (8.2 ft) 付き

5 受入検査および製品識別表示

5.1 納品内容確認

納品内容確認に際して、以下の点をチェックしてください。

- ☐ 発送書類のオーダーコードと製品ラベルに記載されたオーダーコードが一致するか？
- ☐ 納入品に損傷がないか？
- ☐ 銘板のデータと発送書類に記載された注文情報が一致するか？
- ☐ 必要に応じて（銘板を参照）：安全上の注意事項（XA）が提供されているか？



1 つでも条件が満たされていない場合は、弊社営業所もしくは販売代理店にお問い合わせください。

5.2 製品識別表示

機器を識別するには、以下の方法があります。

- 銘板の仕様
- 納品書に記載された拡張オーダーコード（機器仕様コードの明細付き）
- ▶ W@M Device Viewer (www.endress.com/deviceviewer) に銘板に記載されたシリアル番号を入力します。
 - ↳ 機器に関するすべての情報および技術資料の一覧が表示されます。
- ▶ 銘板のシリアル番号を Endress+Hauser Operations App に入力するか、または銘板の 2-D マトリクスコードをスキャンしてください。
 - ↳ 機器に関するすべての情報および技術資料の一覧が表示されます。

5.3 製造者データ

Endress+Hauser SE+Co. KG
Hauptstraße 1
79689 Maulburg, Germany

5.4 保管、輸送

5.4.1 保管条件

- 許容保管温度：-40～+70 °C (-40～+158 °F)
- 弊社出荷時の梱包材をご利用ください。

5.4.2 測定点までの製品の搬送

機器を測定点に輸送する場合、弊社出荷時の梱包材をご利用ください。

6 取付け

6.1 取付要件

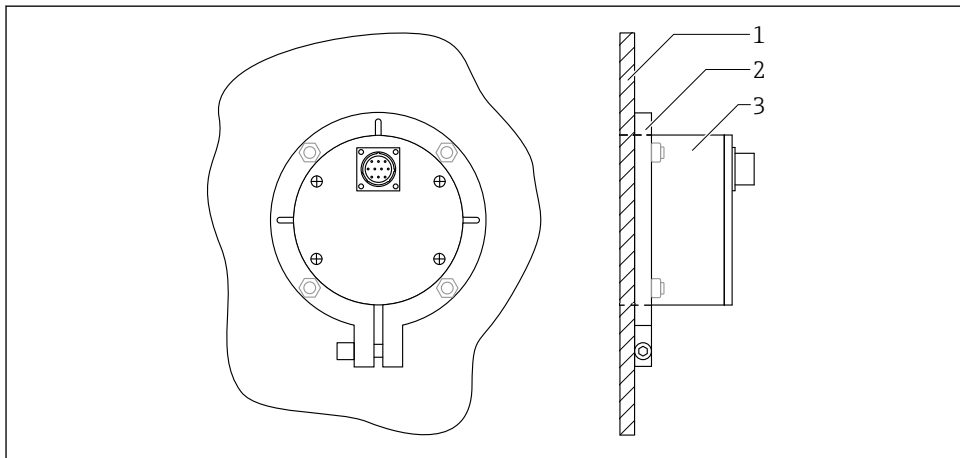
- かさ密度は水分率の計算に直接影響を及ぼすため、プロセス内のかさ密度が一定になるような位置に機器を設置する必要があります。必要に応じて、設置場所にバイパスを取り付けるか、または構造的な対策が必要になる場合があります。これにより、測定面上を通る材料の流れ、したがってかさ密度が一定になります。
- 機器の測定領域は、完全に材料で覆われている必要があります。材料の高さは測定面上の最小材料被覆層（機器のタイプおよび湿度に応じて異なる）を超えていなければなりません。
- 測定面上の材料の流れは、連続している必要があります。ソフトウェアにより、数秒間隔で材料の隙間を自動検出して、これを埋めることが可能です。
- 測定値を改ざんする可能性のある材料の堆積物や付着物が、測定セル表面に形成されないようにしてください。



平均化時間が長くなると、測定値の安定性が高まります。

6.2 丸型センサ（ショート/ミドル）

丸型センサ（ショート/ミドルバージョン）は、取付フランジを使用して設置できます。

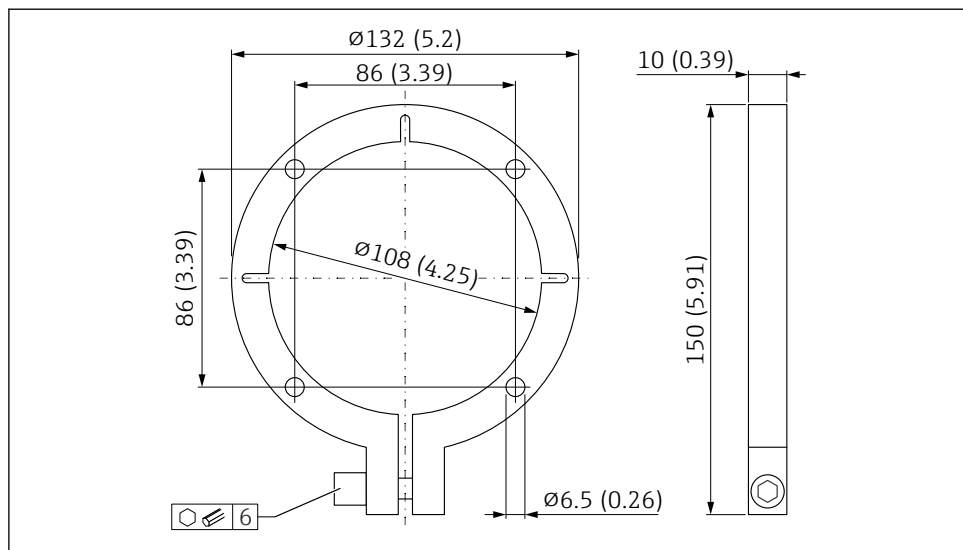


A0037422

図 3 丸型センサの取付け（背面図）

- 1 容器壁
- 2 取付フランジ
- 3 丸型センサ（ショート/ミドル）

丸型センサ（ショートまたはミドルバージョン）の取付フランジは、容器の底部または側壁に取り付けることができます。

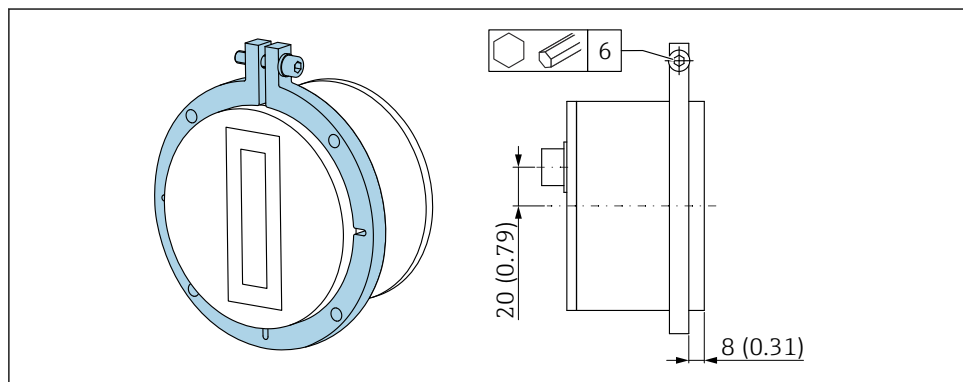


A0037423

図 4 丸型センサ（ショートバージョン）または丸型センサ（ミドルバージョン）の取付フランジ。
測定単位 mm (in)

取付フランジは、取付穴のテンプレートまたは取付位置におけるセンサ用の切り欠きとして機能します。

1. センサと取付フランジ間のはめ合いを確認します。
 2. 取付位置にセンサ用の開口部を作製します。
 3. センサを取り付け、位置合わせをします。
- ↳ 測定セルの表面が、材料側に面一となります。



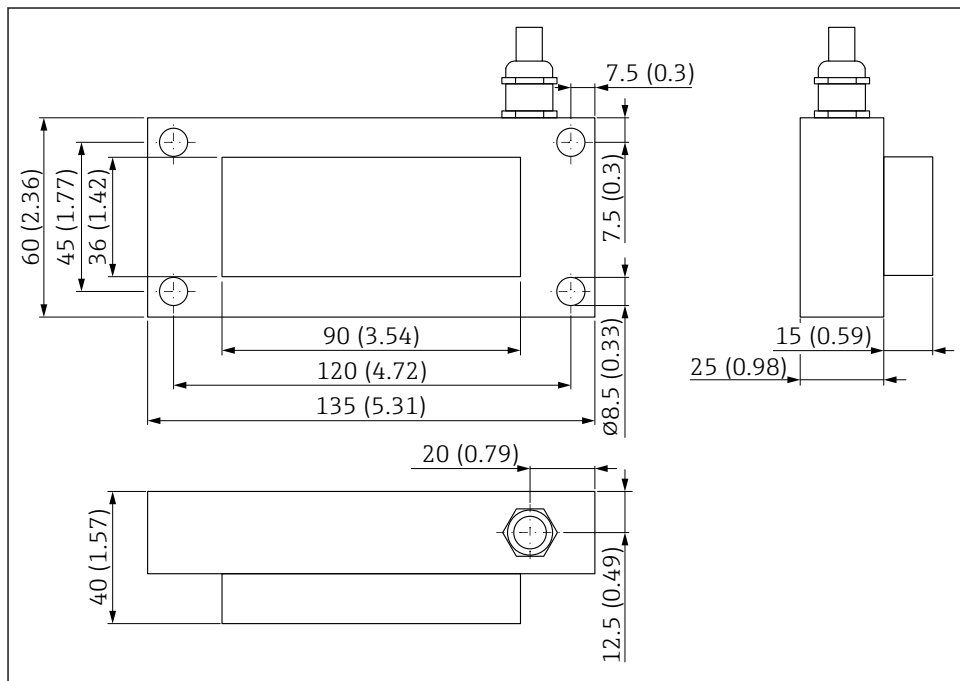
A0044393

図 5 取付位置、取付フランジおよび丸型センサ。測定単位 mm (in)

6.3 角型センサ

角型センサは、4つのネジ (M8) を使用して取り付けることができます。

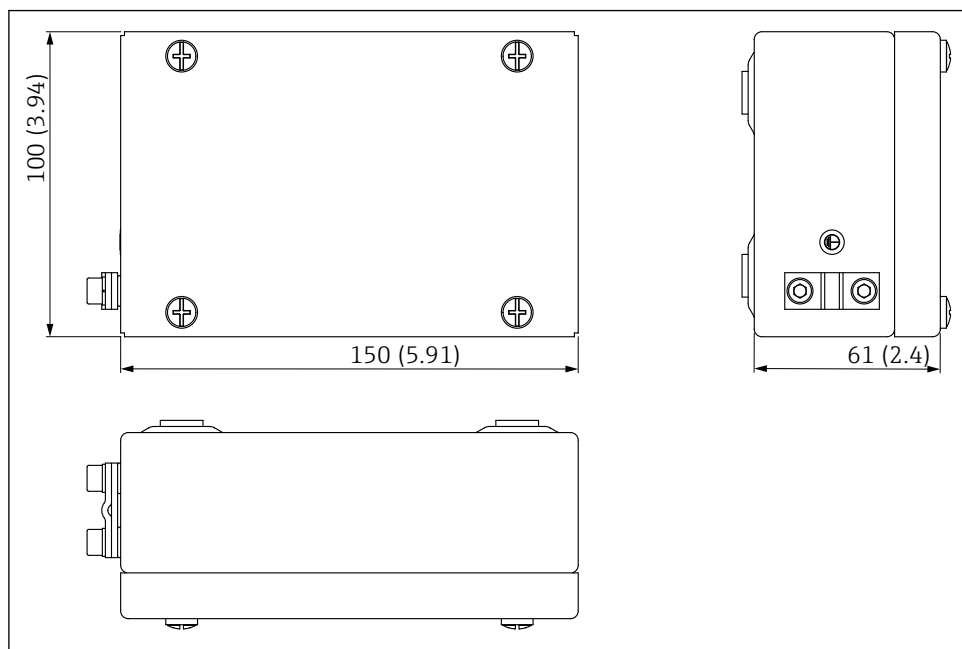
取付位置に、測定セル用の開口部および測定セルを固定する穴を適切に切り欠く必要があります。



A0037426

図 6 寸法。測定単位 mm (in)

6.4 ATEX 電子部ハウジング



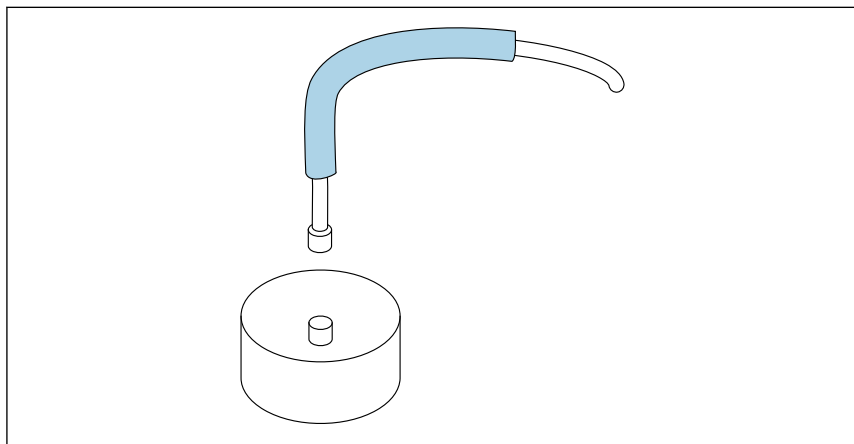
A0053050

7 ATEX 電子部ハウジングの寸法。測定単位 mm (in)

6.5 センサコネクタの摩耗保護

砂や砂利がバッフルプレートの上を流れるときにセンサコネクタと接触する可能性がある場合は、センサコネクタに追加の保護ガードを取り付けることを推奨します。

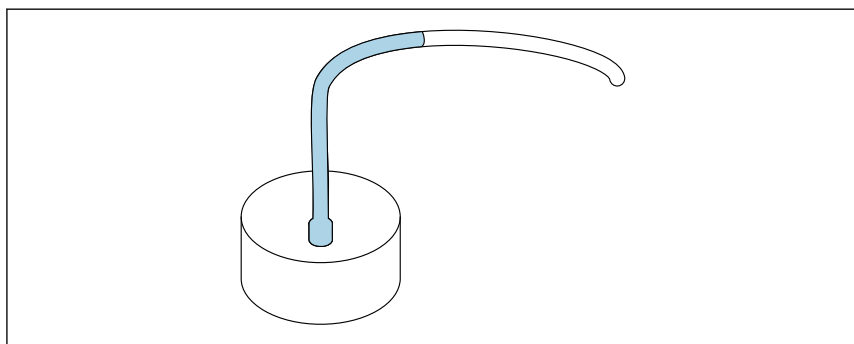
1. ケーブルに付属する熱収縮チューブを使用して保護することが可能です。



A0037427

図 8 丸型センサの例

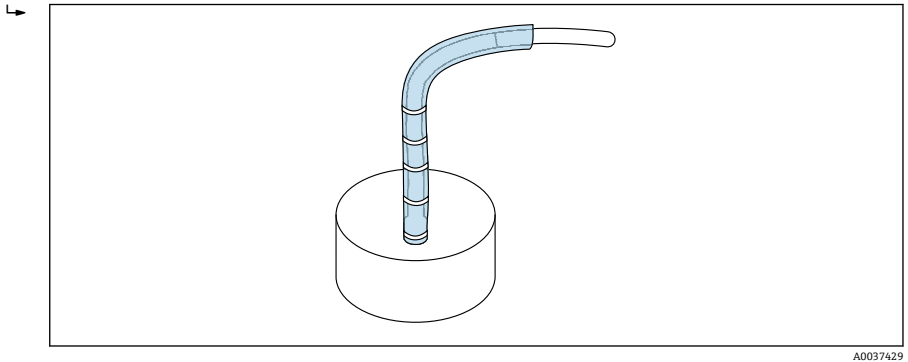
2. センサを設置してセンサケーブルを接続した後、熱風送風機を使用して、熱収縮チューブをコネクタとケーブルに収縮させます。



A0037428

図 9 丸型センサの例

3. さらに、センサと接地ケーブルをシリコンチューブ（納入品に含まれない）で保護することが可能です。

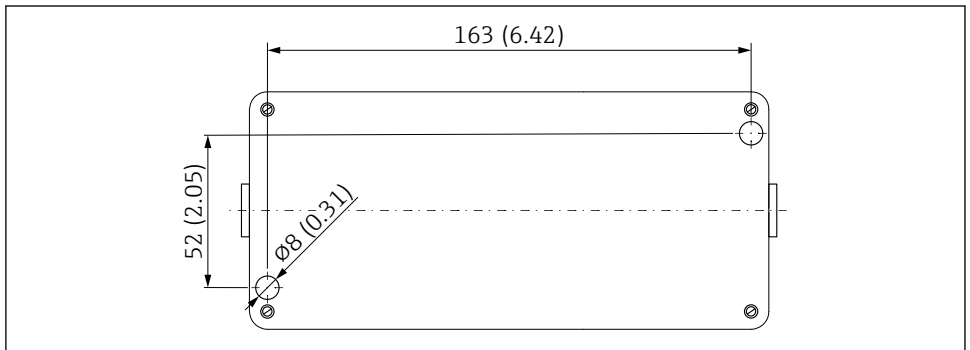


A0037429

図 10 丸型センサの例

6.6 分離型電子モジュールを格納したハウジングの取付け

分離型電子モジュールを格納したハウジングは、2つのネジ（M5）を使用して取り付けることができます。



A0046898

図 11 分離型電子モジュールを格納したハウジングの取付ステンシル。測定単位 mm (in)

6.7 取付け前の確認

機器の取付け後、次の点を確認してください。

- ☐ 機器は損傷していないか？（外観検査）
- ☐ 提供される場合：測定点の番号とそれに対応するラベルは正しいか？
- ☐ 接続は正しく確立され、機械的な影響から保護されているか？
- ☐ 使用する場合：機器は取付フランジ/フレーム取付用ブラケットにしっかりと固定されているか（外観検査）？

- 機器はしっかりと取り付けられ、測定セルの材料側の表面は平らになっているか（外観検査）？
- 測定面上に十分な材料の被覆/材料の流れが確保されているか？

7 電気接続

7.1 接続要件

7.1.1 ケーブル仕様

接続ケーブルには、さまざまなバージョンと長さがあります（構造に応じて）。

10 ピンコネクタ付き機器

機器側に 10 ピンソケットが取付け済みの接続ケーブルには、各種の標準長さがあります。

- 4 m (13 ft)
- 10 m (32 ft)
- 25 m (82 ft)

UNITRONIC PUR CP シールドケーブル、ツイストペア線 $6 \times 2 \times 0.25 \text{ mm}^2$ 、耐油性および耐化学薬品性のある PUR シース

角型センサ

標準長さ（固定ケーブル）：

- 5 m (16 ft)
- ご要望に応じて、ケーブル長 1~100 m (3~328 ft) も可能

UNITRONIC PUR CP シールドケーブル、 $10 \times 0.25 \text{ mm}^2$ 、耐油性および耐化学薬品性のある PUR シース

7.2 計測機器の接続

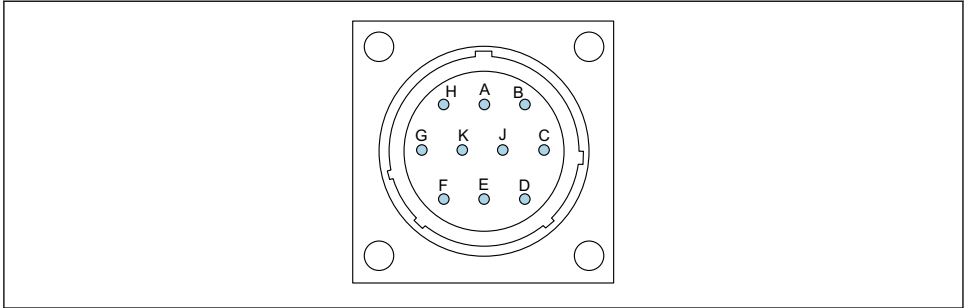
7.2.1 端子の割当て

丸型センサ

丸型センサは、標準仕様で 10 ピン MIL プラグ付きとなります。



高温バージョン 0~120 °C (32~248 °F) の場合、センサは HF ケーブルを使用して電子モジュールから分離されます。電子部ハウジングの両側には 10 ピン MIL プラグが取り付けられています。



A0037415

図 12 10 ピンプラグの割当て

- A 12~24 V_{DC} 安定化電源
配線の色：赤色 (RD)
- B 0 V_{DC} 電源
配線の色：青色 (BU)
- D 第 1 アナログ 正 (+)、材料水分
配線の色：緑色 (GN)
- E 第 1 アナログ 戻りライン (-)、材料水分
配線の色：黄色 (YE)
- F RS485 A (有効化が必要)
配線の色：白色 (WH)
- G RS485 B (有効化が必要)
配線の色：茶色 (BN)
- C IMP-Bus RT
配線の色：グレイ (GY) / ピンク (PK)
- J IMP-Bus COM
配線の色：青色 (BU) / 赤色 (RD)
- k 第 2 アナログ 正 (+)
配線の色：ピンク (PK)
- E 第 2 アナログ 戻りライン (-)
配線の色：グレイ (GY)
- H シールド (これは、センサで接地されます。設置するには、正しい接地が必要です！)
配線の色：透明

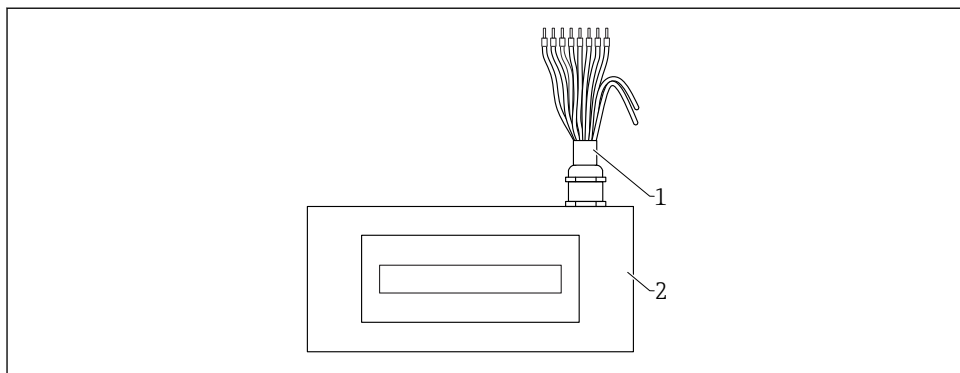
角型センサ

角型センサの標準バージョン：

- ケーブル長：5 m (10 ピン)
- ケーブルはセンサにしっかりと接続されています。
- ケーブルのもう一方の端には棒端子が取り付けられています。



高温バージョン 0~120 °C (32~248 °F) の場合、センサは HF ケーブルを使用して電子モジュールから分離されます。電子部ハウジングの両側には 10 ピン MIL プラグが取り付けられています。



A0041156

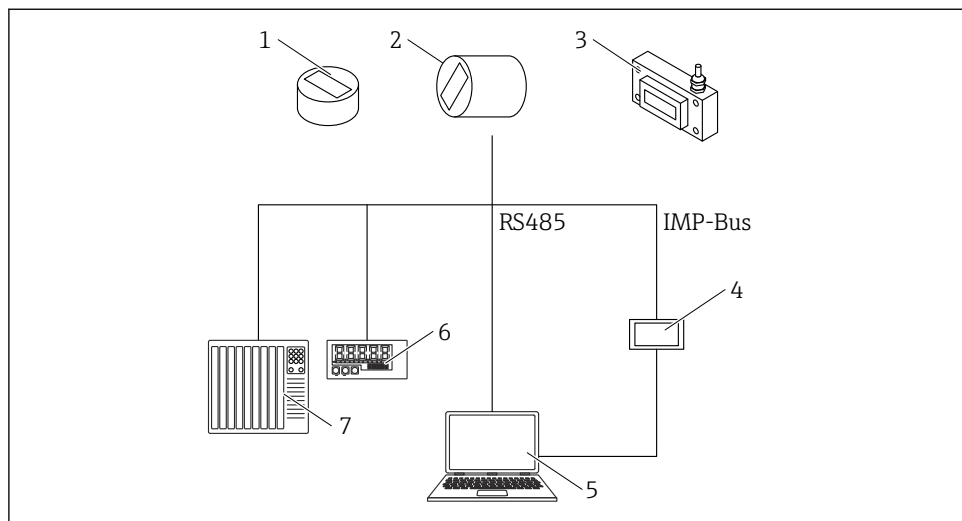
図 13 角型センサ（標準バージョン）と 10 ピンケーブルの割当て

- 1 10 ピンケーブル（棒端子付き）
 - 12～24 V_{DC} 安定化電源
配線の色：白色 (WH)
 - 0 V_{DC} 電源
配線の色：茶色 (BN)
 - 第 1 アナログ 正 (+)、材料水分
配線の色：緑色 (GN)
 - 第 1 アナログ 戻りライン (-)、材料水分
配線の色：黄色 (YE)
 - IMP-Bus RT
配線の色：ピンク (PK)
 - IMP-Bus COM
配線の色：グレイ (GY)
 - 第 2 アナログ 正 (+)
配線の色：青色 (BU)
 - 第 2 アナログ 戻りライン (-)
配線の色：紫色 (VT)
- 2 角型センサ

7.3 接続後の確認

- ☐ 機器またはケーブルは損傷していないか？（外観検査）
- ☐ 供給電圧が銘板に示されている仕様と一致しているか？
- ☐ 接続は正しく確立され、機械的な影響から保護されているか？

8 操作オプション



A0040211

14 概要

- 1 丸型センサ (ショート)
- 2 丸型センサ (ミドル)
- 3 角型センサ
- 4 分離型ディスプレイ
- 5 コンピュータ
- 6 LED インジケータ
- 7 PLC または水注入コンピュータ

9 設定

9.1 測定値出力用のアナログ出力

測定値は、アナログ出力を介して電流信号として出力されます。機器は 0~20 mA または 4~20 mA に設定できます。

i 特別なコントローラやアプリケーションのために、電流出力を逆に 20~0 mA または 20~4 mA に設定することも可能です。

アナログ出力は、以下のオプションで別々に設定できます。

水分、温度

- 出力 1：水分 (%)、可変設定
- 出力 2：材料温度 0~100 °C (32~212 °F)、これは高温バージョンにも適用

水分、導電率

- 出力 1 : 水分 (%)、可変設定
- 出力 2 : 導電率 0~20 mS/cm (工場設定)

水分、温度/導電率

- 出力 1 : 水分 (%)、可変設定
- 出力 2 : 材料温度 0~100 °C (32~212 °F) および導電率 0~20 mS/cm (ウィンドウの自動切り替え)
また、出力 2 を 2 つの範囲に分割して、導電率と温度を出力することもできます。つまり、温度は 4~11 mA の範囲、導電率は 12~20 mA の範囲となります。出力 2 により、この 2 つのウィンドウが 5 秒ごとに自動的に切り替わります。

-  出力 1 は工場でスケーリングすること、あるいは必要に応じてリモートディスプレイ (オプション) を使用して後でスケーリングすることが可能です (可変)。例 :
0~10 %、0~20 %、0~30 %

9.1.1 可能な設定

アナログ出力には使用可能な設定が複数あります。

アナログ出力

オプション :

- 0~20 mA
- 4~20 mA

-  特別なコントローラやアプリケーションのために、電流出力を逆に設定することも可能です。
 - 20~0 mA
 - 20~4 mA

アナログ出力用のチャンネル

-  アナログ出力は、以下のオプションで別々に設定できます。

水分、温度

アナログ出力 1 : 水分、出力 2 : 材料温度

水分、導電率

出力 1 : 水分、出力 2 : 0~20 mS/cm の範囲の導電率 (初期設定)

水分、温度/導電率

出力 1 : 水分、出力 2 : 材料温度および導電率 (ウィンドウの自動切り替え)

水分範囲

出力 1 および 2 で、水分範囲と温度範囲を個別に設定することが可能です。

- **水分範囲 (%)**
 - 最大 : 20 % (例)
 - 最小 : 0 %
- **温度範囲 (°C)**
 - 最大 : 100 °C、これは高温バージョンにも適用
 - 最小 : 0 °C
- **導電率 (mS/cm)**
 - 最大 20 mS/cm
 - 最小 0 mS/cm



本機器は、機器のタイプと水分に応じて導電率を測定できます。出力は工場で 0~20 mS/cm に設定されています。

9.2 動作モード

センサの設定は、センサの出荷前に工場ではプリセットされています。この機器設定は、プロセスに合わせて最適化できます。

測定モードおよびパラメータ :

以下のセンサ設定を変更可能

- 測定モード A - 要求に応じて (ネットワークモードでのみ可能、校正のためにシリアルインターフェイスを介して測定値を呼び出す)
- 測定モード C - 周期的 (周期的に測定するセンサのための初期設定)
- 平均時間、測定値の反応速度
- 校正 (異なる材料を使用する場合)
- フィルタ機能
- 単一の値測定精度



これらの各設定は、センサをオフにした後も保持されます。つまり、設定はセンサの不揮発性メモリに保存されます。

9.2.1 動作モード

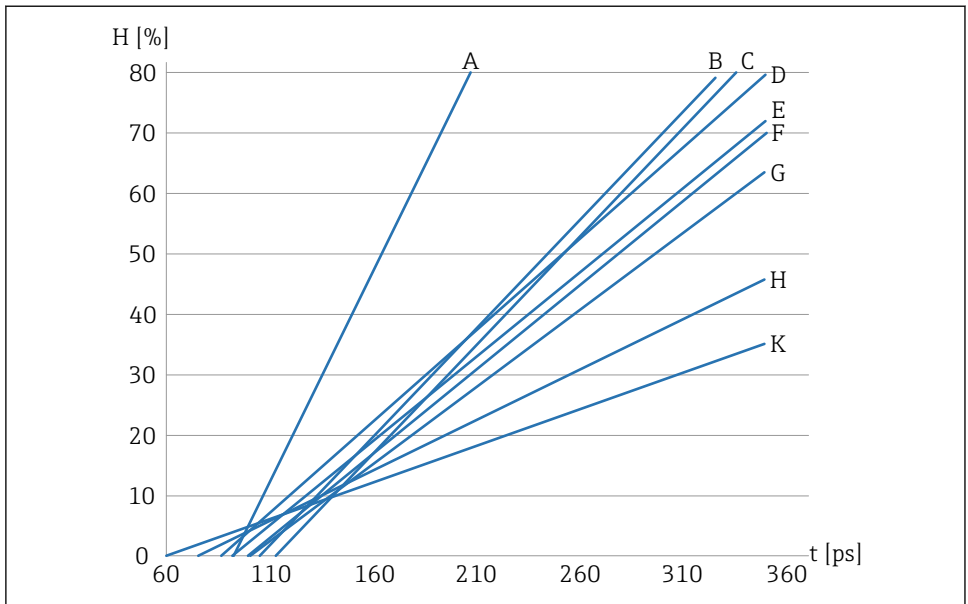
センサは、一般的なプロセスアプリケーションに対応する **CA** モードで工場出荷されます。アプリケーションに応じて、**C** 測定モードには 6 つの動作モードがあります。

- **CS モード (連続周期的)**
平均化およびフィルタ機能を使用せずに、秒単位 (例 : 1~10 秒) での非常に短い測定サイクルが可能。内部で 1 秒あたり最大 100 回の測定、およびアナログ出力で 250 ms のサイクル時間
- **CA モード (周期的平均化フィルタ)**
比較的高速での連続測定プロセスに対応する、単純なフィルタリングと最高 0.1 % の精度での標準的な平均化。CA 動作モードは、平均化やフィルタリングを行わずに生値を記録して、その後実施される測定データの分析および最適な動作モードの特定のためにも使用されます。
- **CF モード (フィルタによる周期的浮動平均化)**
非常に低速での連続測定プロセスに対応する、単純なフィルタリングと最大 0.1 % の精度での浮動平均化。コンベヤーベルトなどのアプリケーションに最適。

- **CK** モード (周期的、ブーストフィルタ使用)
混合器や乾燥器の複雑なアプリケーションに対応
- **CC** モード (周期的集積)
PLC コントローラを使用しない場合に、1つのバッチプロセスの水分量測定の自動積算
- **CH** モード (周期的ホールド)
建設産業のアプリケーション用の標準動作モード。**CC** モードに類似しますが、フィルタリングが行われ、積算は行われません。**CH** モードは、センサをサイロの排出ハッチ下に設置した場合の非常に短いバッチ時間 (最小 2 秒) に適しています。**CH** モードはフィルタリングを自動的に実行します。これにより、たとえば、サイロ内で生じる水滴を測定値から除外することが可能です。

9.3 穀物用の校正曲線セット B

さまざまなタイプの穀物を測定するために、トウモロコシ、ライ麦、小麦、大麦、大豆など、特有の校正曲線をセンサに保存し、リモートディスプレイを使用して有効にすることが可能です。



A0044421

図 15 校正曲線セット B (Cal.A, Cal.B, Cal.C, Cal.D, Cal.E, Cal.F, Cal.G, Cal.H, Cal.K)

- H 重量測定式水分 (%)
 t レーダー通過時間 (ピコ秒)
 A Cal.A、ヒマワリの種
 B Cal.B、大麦; 60 °C (140 °F) で温度補償
 C Cal.C、小麦、トウモロコシ、ライ麦; 60 °C (140 °F) で温度補償
 D Cal.D、大豆; 温度補償なし
 E Cal.E、大麦; 温度補償なし
 F Cal.F、小麦、トウモロコシ、ライ麦; 温度補償なし
 G Cal.G、大豆; 60 °C (140 °F) で温度補償
 H Cal.H、菜種種子および油糧種子
 K Cal.K (Cal.14)、空気/水 0~100 %

この図は、機器に保存されており、選択可能なさまざまなタイプの穀物のリニア校正曲線 (Cal.A~Cal.K) を示しています。重量測定式水分 (H) は y 軸にパーセンテージで示され、関連するレーダー通過時間 (t) がピコ秒単位で x 軸に示されています。レーダー通過時間は、水分測定中の水分値と同時に表示されます。本機器は、空気中では約 60 ps のレーダー通過時間で測定し、乾燥したガラスビーズ内では 145 ps で測定します。

 ご要望に応じて、一般的な粉粒体アプリケーション (例: 砂、砂利、砕石、木材チップ) 用の校正曲線セット A を使用できます。

 SD02333M リモートディスプレイ - 操作および材料校正の説明。

9.3.1 排出ホッパー内または排出ホッパーへの設置

このタイプの設置方法では、最終的な水分が絶対水分値として正しく表示されるように、穀物のタイプと一致する適切な校正曲線を設定することが重要です。

また、製品が継続的に排出され、測定面が恒久的に穀物で覆われている場合は、温度補償付きの校正曲線をここで設定する必要があります。

ただし、製品が断続的に排出され、測定面がほとんど覆われていない場合は、内蔵温度センサが穀物の温度の代わりに気温に適合するため、測定誤差が発生する可能性があります。

したがって、断続的に排出される場合は、温度補償のない校正曲線の設定を推奨します。

排出位置での絶対水分測定値を正確に測定して表示するには、校正曲線を正しく設定して微調整しなければなりません。

可能なすべての穀物のタイプに対する機器の微調整が行われると、このパラメータは機器に恒久的に保存されます。測定する材料のタイプを変更した場合、設置場所の影響は不変であり、製品内のかさ密度もほぼ同じであることから、操作中にユーザーが行う必要があるのは、対応する校正曲線を選択することだけです。

可能な設定

- 穀物の校正曲線はタイプに応じて設定できます。
- 設置場所に応じて、選択した校正曲線に対してゼロ点オフセット補正を実行することが可能です。



微調整を行うためには、リモートディスプレイの使用を推奨します。設置場所と穀物のかさ密度は水分測定に大きな影響を与えるため、機器の微調整は機器がシステムに設置されている場合にのみ行うことができます。

微調整は、穀物のタイプごとに個別に実行する必要があります。

絶対水分測定は、以下のパラメータに依存します。

- 設置場所（例：測定領域内の金属製の物体）
- 材料のかさ密度



水分を絶対水分値として表示する場合は、これらのパラメータの1つが変更されたらすぐに、別の校正曲線を選択しなければなりません。

9.4 設定

9.4.1 材料校正

センサの対象とするアプリケーションに応じて、各種の校正がセンサに保存されます。

「Material calibration（材料校正）」メニュー項目で、オプションの分離型ディスプレイを介して、アプリケーションに応じて必要な校正を選択できます。このようにして、1つのセンサでさまざまなアプリケーションに対応できます。

ユーザー独自の校正を実行して、既存の校正曲線を上書きすることも可能です。



SD02333M 分離型ディスプレイ - 操作および材料校正の説明。

9.5 特別な機能

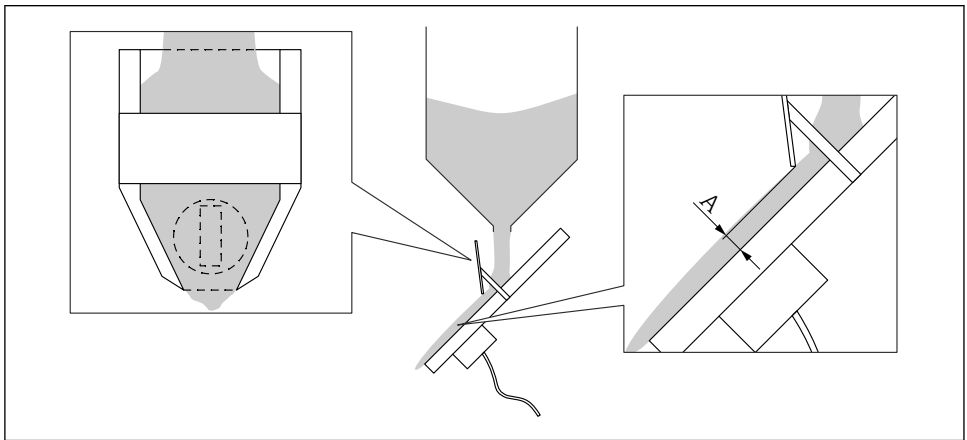
使用可能な特殊機能については、本機の取扱説明書に記載されています。

10 診断およびトラブルシューティング

10.1 材料の流れを最適化

正確な測定結果を得るには、設置条件と環境条件、および測定する材料に関連するかさ密度に関して、特定の制限を遵守する必要があります。さらに、センサが十分な厚さの材料層で覆われていることが必要です。

材料の流れが速すぎる場合、センサ表面上の材料のレベルが低くなりすぎる可能性があります。ガイドプレート付きのホッパーシュートにより、センサヘッドの上の材料のレベルを集積または上昇させることができます。材料が付着しないよう、PTFE コーティングを施したガイドプレートが理想的です（特に、湿った砂の場合）。センサには、少なくとも **60 mm (2.36 in)** の材料層が必要です。設置状況によっては、材料の量が少なすぎる、または広がりすぎているために、センサ上で十分な材料の流れを確保できないことがあります。このような場合、材料が流れるときにセンサの上で蓄積するよう、材料の流れを「集積」させる必要があります。下図は、センサの側面およびセンサの上で材料を集積するユニットの例を示しています。



A0037430

図 16 例：「材料の集積」

さらに、材料の流れが不均一な場合は、センサに組み込まれている上限および下限のフィルタ機能を使用して不正な測定値を除外することが可能です。

10.2 試運転中に測定された水分値とラボ値の差が大きすぎる

通常、本機器は出荷時に校正セット B および **Cal.14**（空気/水 0～100 %）で事前校正されています。

その後、ラボ値に対して $\pm 0.1\%$ の精度を達成するため、さまざまな方法でセンサを微調整できます。

- PLC によっては、PLC で平行移動/オフセットを実行することが可能です。パラメータは、PLC に応じて異なる名称が付けられています（例：初期読み込み、ゼロ点、オフセット、測定範囲など）。詳細については、PLC 製造元にお問い合わせください。
- リモートディスプレイの場合は、「オフセット」パラメータを使用してセンサの微調整または平行移動を実行できます。

初期調整中にセンサの水分値がラボ値と $\pm 0.1\%$ 以上異なる場合、これは以下のことが原因である可能性があります。

- 材料の流れに対してセンサが正しく取り付けられていません。センサ表面が十分に覆われている必要があります。良好かつ安定した材料の流れが確保されていなければなりません。これを分析するためには、バッチ処理中の材料の流れのビデオが役立ちます。
- 不正な校正曲線がセンサに設定されています。センサの出荷時の設定は校正曲線 **Cal.14**（空気/水 0~100 %）です。
- PLC で不適切な水分スケールが設定されています。センサ内では、水分 0~20 % が電流出力 0~20 mA または 4~20 mA に相当します。0~20 % 水分スケールも PLC に入力する必要があります。詳細については、PLC 製造元にお問い合わせください。
- センサに保存された校正曲線とスロープが概して一致しない材料の場合は、PLC またはセンサで 2 点校正（乾式および湿式の材料サンプル）が必要になることがあります。
 **SD02333M リモートディスプレイ** - 操作および材料校正の説明。
- 粗粒または疎水性の材料の場合、測定セルに水が直接漏れて、水分値が高くなる可能性があります。この場合は、PLC にリミット値を入力する必要があります。詳細については、PLC 製造元にお問い合わせください。
- 不正確なデータ処理により、PLC に表示される水分値を確認しなければならない場合があります。このために、センサをリモートディスプレイに接続し、PLC に表示される水分値とディスプレイに表示される水分値を確認/比較します。

注意：

センサの **CA** 動作モードを、テスト実行のために **CS** モードに設定し、その後、再び **CA** に切り替える必要があります。

- PLC の開始/停止条件を確認します。
 - 開始条件：時間（秒）またはスケール（kg）
 - 停止条件：通常は % または目標質量
 - 詳細については、PLC 製造元にお問い合わせください。



ここで説明したソリューションで問題を解決できない場合は、製造元のサービス部門にお問い合わせください。



71698836

www.addresses.endress.com
