



Analyseergebnisse in 30 Sekunden

- Feuchte
- Rohfaser
- Rohfett
- van Soest-Fractionen
- Rohprotein
- etc.

✓ Transfer von Kalibrationen

✓ Kalibrationsbetreuung seitens Experten

✓ flexibler Datentransfer

- ◆ Einsatzgebiete: Labor & Produktion
- ◆ Qualitätsprüfung der Eingangsstoffe und der Endprodukte quasi in Echtzeit
- ◆ Optimierung der laufenden Produktion
- ◆ Übertragung bestehender Kalibrationsdatenbanken
- ◆ minimale Probenvorbereitung
- ◆ integrierter Prüfstandard (NIST)
- ◆ interner Weißstandard
- ◆ schneller ROI
- ◆ flexible Datenausgabe
- ◆ bedienerfreundliches Software-Design
- ◆ Schutzart IP62

NIR-Analyse in Echtzeit

Die Phoenix NIR-Analysesysteme sind eine ideale Lösung für Hersteller und Labore, die schnelle, präzise und zuverlässige Analysen benötigen.

Die Phoenix NIR-Analysesysteme arbeiten mit einem Monochromator, eine bewährte Technologie für die Untersuchung von Proben aus der Landwirtschaft und der Lebensmittelherstellung.

Die Analysesysteme können gleichzeitig Feuchte, Rohprotein, Rohfett, Faserfraktionen, Stärke, Zucker und weitere Inhaltsstoffe analysieren.

Kunden, die bereits Kalibrierungen oder Datenbanken von anderen NIR-Plattformen besitzen, können diese gegebenenfalls auf die Phoenix Geräte übertragen und sofort weiterarbeiten.

Sprechen Sie uns hierzu gerne an!

Phoenix - Beschreibung

Einfach zu bedienende Schnittstelle

- 12.3" Microsoft Surface
- Tablett-Design
- schneller Zugang zu Ergebnissen und Spektren
- flexibler Datentransfer

Herstellung - Vertrieb - Service

Alle Phoenix Instrumente werden am Hauptsitz von Blue Sun Scientific in Jessup, Maryland (USA) hergestellt.

Lokale Vertriebspartner unterstützen Sie bei der Auswahl der Instrumente und bieten Ihnen fachmännischen lokalen Service.

NIR-Monochromator

Bewährte NIR-Technologie für die Lebensmittel- und Agrarindustrie

Effektive Analysen

- große & kleine Probenbehälter
- hohe Anzahl an Mess- und Datenpunkten
- integrierte Prüfstandards



Vollständige Versiegelung

- widerstandsfähig und robust
- ideal für den Einsatz im Labor sowie im Produktionsbereich

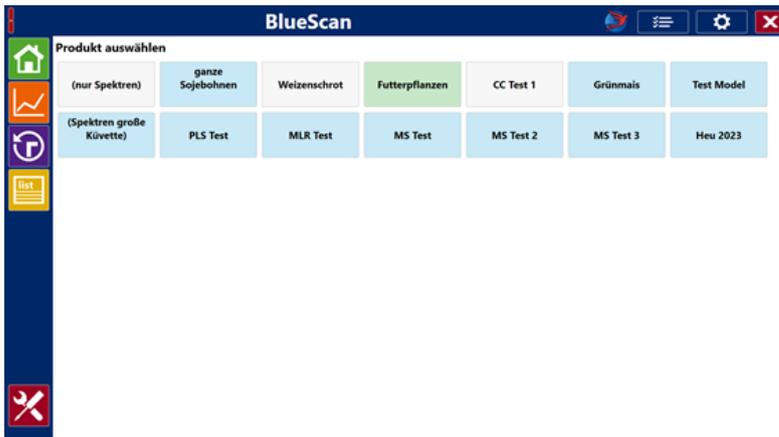
Leicht zugängliche Lampe

Die Lampe mit einer Betriebsdauer von ca. 5.000-10.000 Stunden kann ohne spezielles Werkzeug in weniger als 5 Minuten ausgetauscht werden.

PRÄZISE, ROBUST UND EINFACH ZU WARTEN

BlueScan

Bedienerfreundliches Software-Design



Die Phoenix NIR-Analysesysteme arbeiten mit der BlueScan Software. Diese Software wurde speziell dafür entwickelt, Routineanalysen zu vereinfachen.

Die Software beinhaltet verschiedene Funktionalitäten für eine effiziente Qualitätskontrolle und Produktionsoptimierung.

Das BlueScan Tab-Design gewährleistet, dass die gewünschten Informationen nur einen Klick entfernt sind. Mit einem Tastendruck erhalten Sie historische Daten, Analyseergebnisse, Spektren, erstellen Sie Berichte oder starten Sie eine Diagnose.

Nutzen Sie Ihre bereits aufgebauten Datenbanken

Die Phoenix NIR-Analysesysteme können mit Standardkalibrationen für verschiedene Produkte ausgestattet werden. Sie können Ihre bestehenden Kalibrationen jedoch auch mit den Phoenix NIR-Analysesystemen gegebenenfalls weiter nutzen.

Die Phoenix NIR-Analysesysteme sind abwärtskompatibel mit Datenbanken vieler Hersteller.



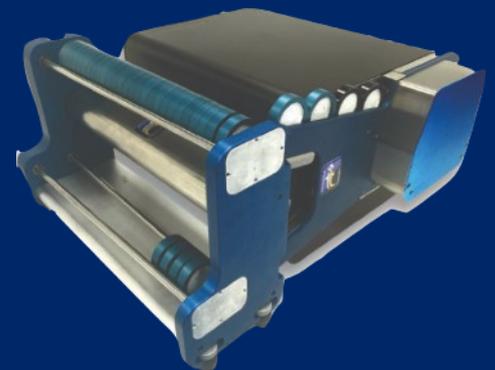
Alle Phoenix Instrumente werden am Hauptsitz von Blue Sun Scientific in Jessup, Maryland (USA) hergestellt.

Sie erhalten fachmännische Unterstützung von unserem lokalen Vertriebspartner.

Integrierte Diagnosefunktion

Um eine hohe Zuverlässigkeit des Systems zu gewährleisten und Ausfallzeiten zu minimieren, beinhalten die Phoenix NIR-Analysesysteme bereits im Gerät integrierte Prüfstandards.

Auto-Sampler



Die Phoenix NIR-Analysesysteme sind auch mit einem automatischen Probeneinzug für die Aufnahme und Analyse von 5, 30 oder 50 Küvetten erhältlich.

Sprechen Sie uns gerne an!

Spezifikationen

Hardware		
Abmessungen	356 mm x 381 mm x 527 mm (LxBxH)	
Gewicht	15,42 kg	
IP Schutzart	62	
Stromanschluss	externe Stromversorgung; Eingang: 100-240 VAC, 50/60Hz, 65 Watt Ausgang: 24 VDC, 2.7A.	
Lichtquelle	Halogen-Lampe: > 5.000 -10.000 Betriebsstunden	
Messmethode	Reflexions- oder Transmissionsmessung	
Detektor	Hochleistungs-InGaAs-Detektor mit erweitertem Messbereich	
	Modell Phoenix 5000	Modell Phoenix 6000
	1 Detektor	2 Detektoren
Auswahl der Wellenlänge	Beugungsgitter-Monochromator mit nominaler Bandbreite von 10 nm (FWHH). Konfigurierbare Datenpräsentation in 0.5 nm, 1 nm oder 2 nm Schritten.	
Leistung		
	Modell Phoenix 5000	Modell Phoenix 6000
Wellenlängenbereich	1100-2500 nm	600-2500 nm
Anzahl der Datenpunkte	bis zu 2800	bis zu 3800
Analysezeit	10-60 Sekunden (24 Scans / Probe = 32 Sekunden)	
Reproduzierbarkeit der Wellenlänge	< 0.02 nm (basierend auf spezifischen Diagnosetests von Blue Sun Scientific)	
Wellenlängen-Genauigkeit	< 0.3 nm für von Blue Sun ausgewählte Absorptionsbanden des NIST SRM 1920a	
Photometrisches Rauschen	< 15 µAu im Standard-Bereich	
Benutzeroberfläche		
Display	Windows PC mit Touch Screen, 15 Zoll (Windows 10, 11)	
Optionen für den Datenexport	LIMS, Modbus, Excel	
Anforderungen an die Installation und Nutzung		
Umgebungstemperatur	10-40 °C	
Lagertemperatur	-20-40 °C	
Luftfeuchtigkeit der Umgebung	< 85% RH	
Mechanische Belastung	Stationärer Einsatz im Labor oder vielen Nebenräumen der Produktion	
EMC – Elektromagnetische Verträglichkeit	Einsatz im Labor oder Nebenraum in der Produktion, gemäß Industrieanforderungen	

Blue Sun Garantie

Wir bieten Ihnen für jedes Phoenix NIR-Analysesystem ein Serviceprogramm an, das Ihnen einen zuverlässigen Support von Branchenexperten zu vertretbaren Preisen **garantiert**.



Telefonischer Support



Remote-Support



Software Upgrades



Kalibrationsentwicklung (1 Jahr)



Garantie auf Teile (1 Jahr)

Vertriebspartner

Pro Lux Sensorsysteme GmbH
Sassenhagen 20, 59846 Sundern,
Telefon: +49-5 61-8 20 29 36
E-Mail:
info@pro-lux-Sensorsysteme.de