



INSTRUKCJA OBSŁUGI

WAGOSUSZARKI

Seria AGS

Spis treści:

1.	Wstęp	3
2.	Kompletacja	3
3.	Zasady bezpieczeństwa	4
4.	Zasady postępowania ze zużytą wagosuszarką	5
5.	Dane techniczne	5
6.	Klawisze i wskaźniki	6
7.	Przygotowanie wagosuszarki do pracy	7
8.	Złącza wagosuszarki	9
9.	Ogólne zasady eksploatacji wagosuszarki	9
10.	Opis termograwimetrycznej metody pomiarowej	10
10.1	Źródło promieni podczerwonych	10
10.2	Opis działania promieni podczerwonych	11
10.3	Pobieranie próbki	11
10.4	Narzędzia służące do przygotowywania próbki	12
10.5	Szalki jednorazowe do próbek	12
10.6	Sposób umieszczania próbki na szalce jednorazowej	12
10.7	Filtr z włókna szklanego	13
10.8	Praktyczne uwagi	13
11.	Opis działania wagosuszarki	14
11.1	Uruchomienie wagosuszarki	14
11.3	Metody wyliczeń	16
11.4	Ustawianie parametrów pracy suszarki	17
11.4.1	Profile suszenia	18
11.5	Pamięć wagosuszarki	18
11.5	Pamięć wagosuszarki	19
11.5.1	Zapisywanie ustawień	19
11.5.2	Odtwarzanie ustawień zapisanych w pamięci wagosuszarki	20
11.6	Wstępny pomiar wilgotności	21
11.7	Właściwy pomiar wilgotności	23
11.8	Korekcja wskazań termometru wewnętrznego	24
12.	Połączenie wagosuszarki z drukarką lub komputerem	27
13.	Sprawdzenie i kalibracja wagosuszarki	29
14.	Wykorzystanie wagosuszarki jako wagi	30
14.1	Funkcja tary automatycznej	30
14.2	Funkcja kalibracji wagi	31
14.3	Funkcja ustawienia RS-232C	34
14.4	Funkcja ustawienia wydruku	35
14.5	Funkcja ustawienia czasu	36
14.6	Funkcja wersja językowa	36
16.	Konserwacja, rozwiązywanie problemów i usuwanie drobnych uszkodzeń	37
	Deklaracja zgodności	39
	Dodatek	40

1. Wstęp

Wagosuszarki serii AGS służą do szybkiego i precyzyjnego wyznaczania wilgotności próbki materiału. Składają się z wagi umożliwiającej bieżący pomiar masy próbki oraz suszarki powodującej suszenie próbki poprzez jej nagrzanie. Parametry procesu suszenia właściwe dla materiału próbki ustawiane są przez Użytkownika na podstawie przyjętych norm, dostępnych danych fizykochemicznych materiału lub dobiera się je eksperymentalnie. Tabela parametrów dla typowych materiałów znajduje się w dodatku A.

Wagosuszarki są przeznaczone do pracy w przemyśle spożywczym, przemyśle materiałów budowlanych, chemii, biotechnologii, przemyśle drzewno-papierniczym, farmaceutycznym, ochronie środowiska. Główny obszar zastosowań to kontrola jakości.

Wagosuszarki mogą być także wykorzystywane jako wagi laboratoryjne do zwykłych pomiarów masy (bez suszenia).

2. Kompletacja

Podstawowy komplet stanowi:

1. Wagosuszarka,
2. Talerzyk osłaniający szalkę, szalka nośna, uchwyt szalki jednorazowej,
3. Szalki jednorazowe – 10szt.
4. Przewód sieciowy,
5. Instrukcja obsługi,
6. Gwarancja

Opcja na zamówienie:

6. Termometr PT-105 z głowicą GT-105 sk-8 (przewód silikonowy, do 160°C) lub z głowicą GT-105 so-8 (przewód z opłotem stalowym, do 250°C)
7. Tulejka dystansowa 15mm – 1 szt.

3. Zasady bezpieczeństwa



Niezbędne jest uważne zapoznanie się z przedstawionymi niżej zasadami bezpieczeństwa pracy, przestrzeganie których jest warunkiem uniknięcia porażenia prądem oraz uszkodzenia wagosuszarki lub podłączonych do niej urządzeń.

- Do zasilania wagosuszarki należy używać gniazda sieciowego ze stykiem ochronnym.
- Podczas otwarcia komory suszenia należy bezwzględnie unikać dotknięcia żarników halogenowych rozgrzewających się do bardzo wysokiej temperatury, gdyż mogłoby to spowodować dotkliwe poparzenie.
- Obudowa komory suszarki nagrzewa się do temperatury 40°C, przy czym perforowana część górnej ściany komory osiąga temperaturę powyżej 60°C. Dotknięcie jej w trakcie pracy jest niedopuszczalne, gdyż może spowodować oparzenie.
- Naprawy i niezbędne regulacje mogą być wykonywane jedynie przez wykwalifikowany personel.
- Nie należy używać wagosuszarki przy zdjętej części obudowy.
- Nie używać wagosuszarki w atmosferze grożącej wybuchem.
- Nie używać wagosuszarki w miejscach o dużej wilgotności.
- W przypadku podejrzenia uszkodzenia wagosuszarki należy ją wyłączyć i nie używać do momentu sprawdzenia w wyspecjalizowanym serwisie.

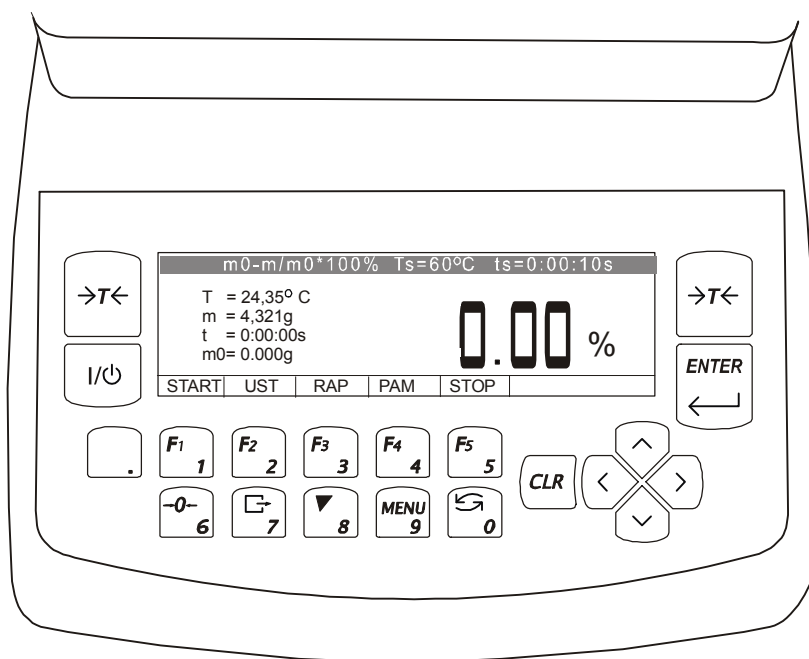
4. Zasady postępowania ze zużytą wagosusząrką

	Zgodnie z obowiązującymi przepisami dotyczącymi ochrony środowiska naturalnego nie należy zużytych urządzeń elektronicznych umieszczać w pojemnikach wraz ze zwykłymi odpadkami.
• Zużytą wagosusząrkę po okresie eksploatacji można będzie przekazać jednostkom uprawnionym do zbierania zużytego sprzętu elektronicznego lub do miejsca jej zakupu.	

5. Dane techniczne

Typ wagosuszarki	AGS50	AGS100	AGS200	AGS50/T250	AGS100/T250	AGS200/T250
Zakres wagi (Max)	50g	100g	200g	50g	100g	200g
Działka odczytowa wagi (d)	1mg	1mg	1mg	1mg	1mg	1mg
Temperatura pracy	+18 ÷ +33°C					
Dokładność odczytu wilgotności	0,01%					
Powtarzalność pomiarów wilgotności	dla próbki 2g ... ±0,3%, dla 5g... ±0,06%					
Maksymalna temperatura suszenia	160°C			250°C		
Czas próbkowania	1 ÷ 180s					
Maksymalny czas suszenia	10h					
Promienniki halogenowe	2 x 118mm 200W					
Czas nagrzewania komory suszenia do 100°C	ok.1 min.					
Wymiar szalki	φ90mm					
Złącza	RS232C (do komputera lub drukarki), PS2 (do klawiatury komputerowej), USB (do komputera-opcja)					
Gabaryty (z nóżkami)	215(235) x 345 x 200mm					
Wymiary komory suszenia	φ108 x 20mm					
Zasilanie	~230V 50Hz 110VA					
Masa własna	7kg					
Zalecany wzorzec masy (wg OIML)	F2 50g	F2 100g	F2 200g	F2 50g	F2 100g	F2 200g

6. Klawisze i wskaźniki



Opis funkcji klawiszy i wskaźników:

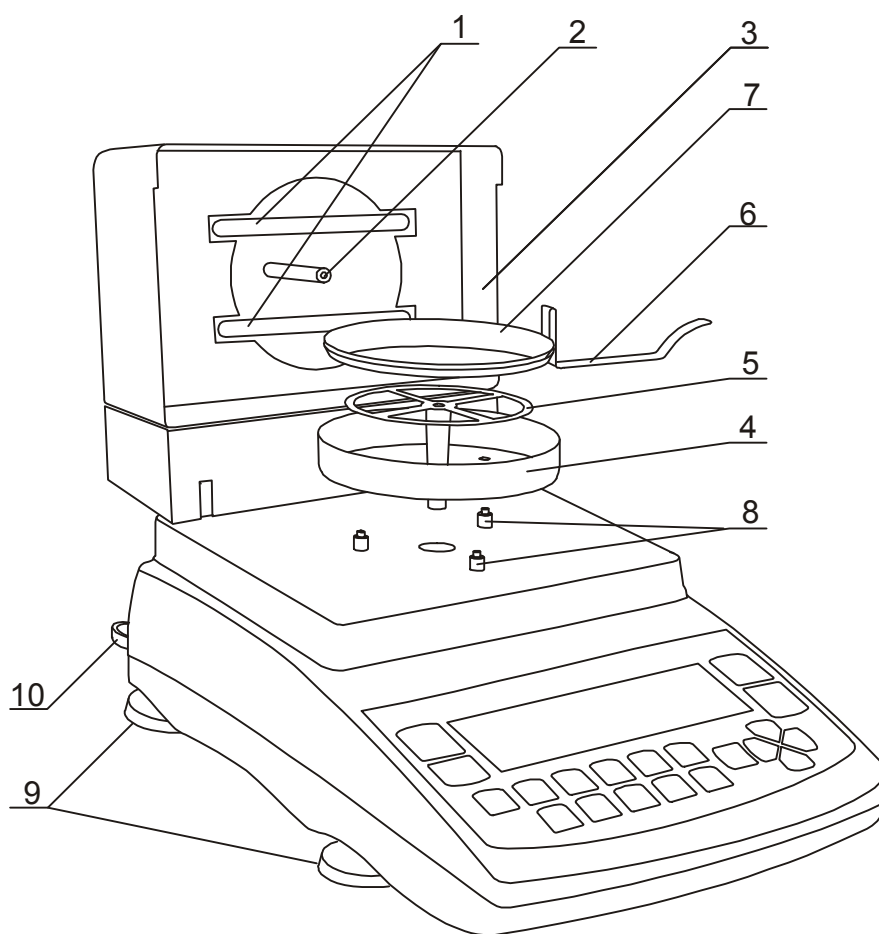
→T←	- tarowanie (wpisywanie masy opakowania odejmowanej od masy ważonej)
I/⏻	- włącznik / wyłącznik (standby),
ENTER	- potwierdzanie / wybór opcji,
CLR	- kasowanie operacji,
.	- kropka dziesiętna,
1/F1	- cyfra 1 / START – rozpoczęcie pomiaru (suszenia),
2/F2	- cyfra 2 / UST parametrów pomiaru wilgotności,
3/F3	- cyfra 3 / RAP - wykres, raport z pomiaru, statystyka,
4/F4	- cyfra 4 / PAM – pamięć ustawień,
5/F5	- cyfra 5 / STOP – natychmiastowe zakończenie suszenia,
6/→0←	- klawisz cyfrowy / zerowanie (funkcja nieużywana),
7/□→	- klawisz cyfrowy / wydruk (transmisja) wyniku,
8/▼	- klawisz cyfrowy / autokalibracja (funkcja nieużywana),
9/Menu	- klawisz cyfrowy / wejście do menu,
0/↺	- klawisz cyfrowy / przełączanie wagosuszarka-waga,
>	- wejście w opcję,
<	- wyjście z opcji,
^	- nawigacja / przejście do opcji powyżej,
v	- nawigacja / przejście do opcji poniżej,
wskaźnik	- sygnalizuje ustabilizowanie się wyniku ważenia,
wskaźnik liniowy	- wskaźnik obciążenia wagi (0-100%),
wskaźnik OFF	- pojawia się po wyłączeniu wagi klawiszem I/⏻,
Max, Min, d, e	- parametry metrologiczne wagi.

7. Przygotowanie wagosuszarki do pracy



Podczas otwarcia komory suszenia należy bezwzględnie unikać dotknięcia żarników halogenowych 1 rozgrzewających się do bardzo wysokiej temperatury, gdyż mogłoby to spowodować dotkliwe poparzenie lub pęknięcie żarnika.

Obudowa komory suszarki 3 nagrzewa się do temperatury 40°C, przy czym perforowana część górnej ściany komory osiąga temperaturę powyżej 60°C. Dotknięcie jej w trakcie pracy jest niedopuszczalne, gdyż może spowodować oparzenie.



1. Wyjąć z opakowania wagosuszarkę oraz (zapakowane osobno) talerzyk osłaniający szalkę, szalkę nośną, uchwyt szalki jednorazowej oraz zapasowe szalki jednorazowe. Zaleca się zachować oryginalne opakowanie wagi celem transportu w przyszłości.
2. Umieścić wagosuszarkę na stabilnym podłożu w miejscu nienarażonym na drgania mechaniczne i ruchy powietrza.
3. Ustawić poziom wagosuszarki za pomocą regulowanych nóżek 9 w ten sposób, aby pęcherzyk powietrza w poziomnicy 10 znajdującej się z tyłu wagi zajął środkowe położenie, a wagosuszarka opierała się na wszystkich czterech nóżkach.

4. Otworzyć komorę suszarki 3 unosząc ją za pomocą znajdującego się z przodu uchwyty. Nałożyć talerzyk osłaniający szalkę 4 na trzy kołki dystansowe 8. Włożyć delikatnie trzpień szalki nośnej 5 w otwór mechanizmu wagi.
5. Nałożyć pojedynczą pustą szalkę jednorazową 7 na uchwyt 6 i posługując się uchwytem umieścić szalkę jednorazową na szalce nośnej wagi (pierścień uchwyty 6 znajdzie się wewnątrz talerzyka, ale ze względu na większą średnicę nie będzie opierał się na szalce nośnej 5).
6. Zamknąć komorę suszarki 3 i włączyć sznur sieciowy wagosuszarki do sieci 230V.
7. Spowoduje to wykonanie autotestów i po ustabilizowaniu się wskazań wagi wyświetlenie wskazania zerowego. Suszarka rozpocznie grzanie wstępne, co sygnalizowane jest komunikatem na wyświetlaczu. Po zakończeniu grzania wstępnego wagosuszarka gotowa jest do pracy.



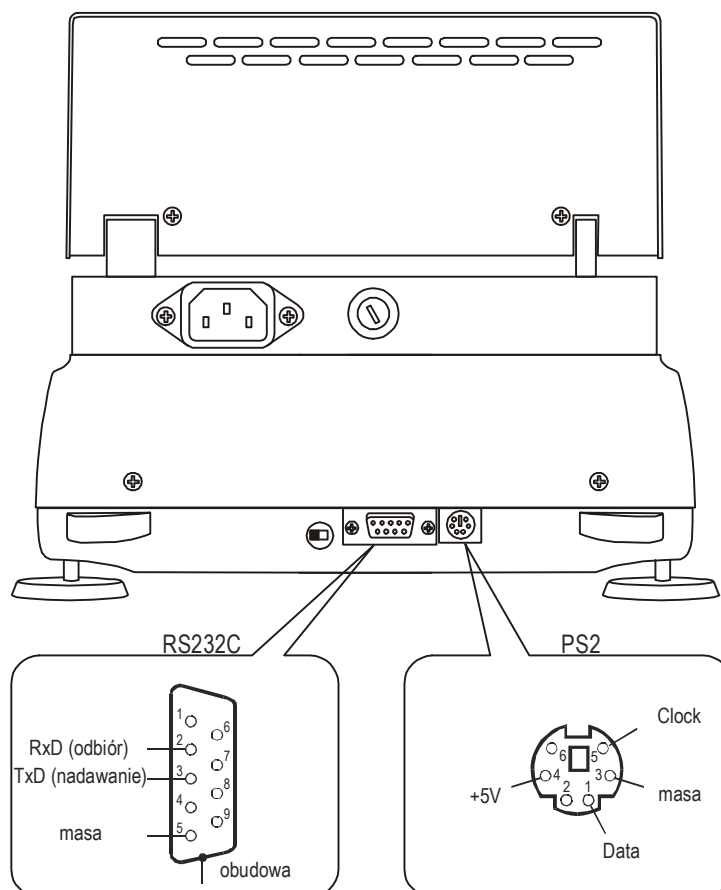
Jeżeli podczas grzania wstępnego temperatura w komorze suszenia przekroczy 105°C lub czas grzania wydłuży się ponad 1 minutę, należy wyłączyć grzanie wstępne za pomocą klawisza CLR i sprawdzić czy działa czujnik temperatury 2 oraz czy świecą się oba promienniki halogenowe 1 (patrz rozdział 15).

W razie stwierdzenia awarii należy skontaktować się z autoryzowanym serwisem.

8. Wagosuszarka nie powinna być stosowana do ważenia materiałów ferromagnetycznych z uwagi na pogorszenie dokładności ważenia.

8. Złącza wagosuszarki

Standardowo wagosuszarka wyposażona jest w złącze RS232C do drukarki lub komputera oraz w złącze PS2 do podłączenia zewnętrznej klawiatury komputerowej.



9. Ogólne zasady eksploatacji wagosuszarki



Na czas transportu wagosuszarki należy zdjąć uchwyt wraz z szalką jednorazową oraz talerzyk osłaniający szalkę i szalkę nośną.

1. Badaną próbkę należy umieszczać na całej powierzchni szalki jednorazowej równomierną warstwą tak, aby nie stykała się z czujnikiem temperatury znajdującym się nad szalką.
2. Wagosuszarka umożliwia tarowanie w całym zakresie pomiarowym. Dokonuje się tego przez naciśnięcie klawisza $\rightarrow T \leftarrow$. Tarowanie nie powoduje poszerzenia zakresu pomiarowego, a jedynie odejmowanie tary od masy znajdującej się na szalce wagi. W celu ułatwienia kontroli masy na szalce i uniknięcia przekroczenia zakresu, waga posiada wskaźnik obciążenia wyskalowany 0÷100%.
3. Mechanizm ważący jest urządzeniem precyzyjnym wrażliwym na uderzenia i wstrząsy mechaniczne. Niedopuszczalne jest naciskanie szalki ręką.
4. Nie należy przeciążać wagi powyżej 20% obciążenia maksymalnego (Max).

10. Opis termograwimetrycznej metody pomiarowej

Opis ma na celu zapoznanie z praktycznymi aspektami analizy wilgoci, co pozwoli na lepsze wykorzystanie wagosuszarki jako narzędzia tej analizy. Opis bazuje na badaniach własnych poprzedzających wprowadzenie wagosuszek na rynek oraz na doświadczeniach przekazanych przez naszych Klientów.

Zawartość wilgoci jest istotnym czynnikiem jakościowym w materiałach i ma duże znaczenie techniczne oraz ekonomiczne.

Jest wiele metod określania wilgotności materiałów. Metody te można podzielić na: bezwzględne i dedukcyjne.

W przypadku metod bezwzględnych, wilgotność jest określana wprost, na przykład jako ubytek masy w trakcie suszenia. Przykładem takiej metody jest metoda termograwimetryczna, na której opiera się działanie wagosuszarki.

W przypadku metod dedukcyjnych, wilgotność jest określana w sposób pośredni. Mierzy się wielkość fizyczną związaną z wilgotnością np.: absorpcja fal elektromagnetycznych, konduktancja elektryczna, prędkość fali akustycznej.

Termograwimetria - pojęcie pochodzi z łaciny: thermo – oznacza ciepło, gravi – waga, metry – metoda.

Termograwimetryczna metoda pomiaru - polega na określaniu ubytku masy substancji w wyniku ogrzewania. Próbką materiału jest ważona przed i po nagrzewaniu, a wynikłą różnicę mas przelicza się w stosunku do masy początkowej lub końcowej (masy suchej).

Zawartość wilgoci w materiałach

W analizie termograwimetrycznej zawartość wilgoci w materiałach obejmuje wszystkie składniki próbki, które odparowują gdy próbka jest ogrzewana, powodując utratę masy.

Pomiar zawartości wilgoci w materiałach nie jest więc równoważny z pomiarem zawartości wody. Oprócz wody uwzględniane są również wszystkie pozostałe substancje lotne jak: alkohol, aromaty, rozpuszczalniki organiczne oraz inne substancje powstałe w wyniku rozkładu cieplnego.

W termograwimetrii nie wyróżnia się wody od innych składników lotnych. Na oddzielne określenie zawartości wody pozwalają niektóre metody dedukcyjne.

Zastosowanie promieni podczerwonych pozwala na wielokrotne skrócenie czasu suszenia w porównaniu z tradycyjną metodą suszenia w piecu ze względu na wnikiwanie promieniowania do głębszych warstw materiału.

10.1 Źródło promieni podczerwonych

Wagosuszarki serii AGS wykorzystują promieniowanie podczerwone wytwarzane przez dwa żarniki halogenowe o mocy nominalnej 200W i l=118mm połączone

szeregowo. Żarniki wytwarzają również promieniowanie widzialne nie biorące udziału w procesie suszenia.

10.2 Opis działania promieni podczerwonych

Próbka jest suszona poprzez absorpcję promieni podczerwonych, czemu towarzyszy podniesienie temperatury próbki i odparowanie substancji lotnych.

Promienie podczerwone przenikają wierzchnie warstwy próbki, głębokość ich wnikania zależy od podatności próbki. Próbki różnych materiałów znacznie różnią się podatnością. Część promieni odbija się od powierzchni próbki. W warstwach, do których docierają promienie odbywa się absorpcja energii promieni i zamiana ich na ciepło. Wydzielające się ciepło rozchodzi się wewnątrz próbki, a skuteczność jego rozprzestrzeniania się zależy od przewodności cieplnej próbki. Im lepsza przewodność cieplna tym szybciej przebiega proces ogrzewania i ulatniania się substancji lotnych próbki. Podczas tego procesu zmieniają się parametry próbki, jej przewodność cieplna maleje i zachodzi niebezpieczeństwo spalenia próbki. Niektóre cechy próbki dają się ocenić na podstawie ich wyglądu, próbki o gładkiej powierzchni i jasnej barwie na ogół lepiej odbijają promieniowanie. Należy to uwzględnić przy ustawieniu parametrów ogrzewania wagosuszarki.

10.3 Pobieranie próbek

Próbka musi być reprezentatywna, zatem sposób pobrania i przygotowania próbki jest niezwykle istotny i ma wpływ na powtarzalność pomiarów. Najczęściej produkt poddaje się ujednolicieniu poprzez mieszanie. Pobiera się również kilka próbek z różnych, określonych miejsc i liczy się wartość średnią z uzyskanych wyników. Innym sposobem jest pobranie kilku próbek z różnych miejsc, wymieszanie ich i pobranie jednej próbki z tych zmieszanych próbek.

Wybór metody zależy od celu prowadzonych badań. Dla celów jakościowych trzeba zwykle analizować wiele reprezentatywnych próbek. Dla celów kontroli produkcji wystarczy zapewnić powtarzalność przy pobraniu próbek, co pozwala zbadać tendencję.

W trakcie przygotowywania próbki należy zwrócić uwagę, aby próbka nie pobrała wilgoci z zewnątrz na skutek samego procesu pobierania i przygotowywania. Należy więc przede wszystkim skrócić czas tych operacji.

Jeśli zachodzi potrzeba przeanalizowania większej ilości próbek w jednym czasie, należy je hermetycznie zamknąć w plastikowych torebkach lub innych izolowanych pojemnikach. Należy przy tym zwracać uwagę, aby nie nastąpiła utrata wilgoci wewnątrz opakowania (wewnątrz opakowania nie powinno być zbyt dużo powietrza, wilgoć kondensującą na ściankach należy powtórnie zmieszać z materiałem próbki).

10.4 Narzędzia służące do przygotowywania próbek

Narzędzia i instrumenty użyte do przygotowania próbki mogą mieć wpływ na dokładność pomiaru. W szczególności nie należy stosować narzędzi, które powodują przekazywanie ciepła do próbki. Ciepło powoduje, że próbka straci wilgoć, zanim zostanie przebadana.

Stosowane są tu specjalne młynki lub tłuczki.

W przypadku płynów zawierających ciała stałe stosuje się szklane mieszadło, łyżeczkę lub mieszadło magnetyczne.

10.5 Szalki jednorazowe do próbek

W celu przeprowadzenia pomiaru wilgotności próbkę należy umieścić na szalce jednorazowego użytku, którą następnie wkłada się do komory wagosuszarki.

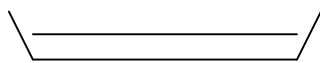
Jednokrotne użycie szalki powoduje, że pozostające na szalce ślady poprzednich próbek nie spowodują zafałszowania wyniku pomiaru.

Przy zakupie wagosuszarki producent dołącza 10szt. szalek jednorazowych. Szalki w dowolnej ilości mogą być dostarczone przez sprzedawcę wagosuszarki.

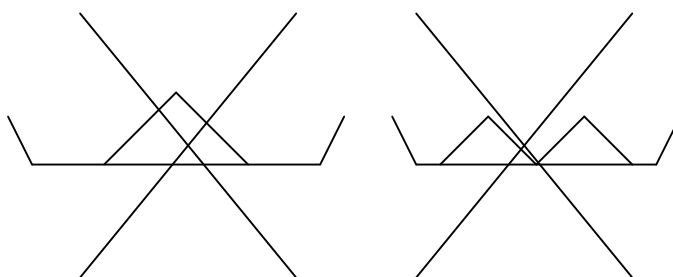
10.6 Sposób umieszczania próbki na szalce jednorazowej

Próbka musi być nakładana na szalkę cienką równomierną warstwą, dzięki czemu podczas suszenia ciepło rozchodzi się równomiernie w całej próbce. Pozwala to skutecznie osuszyć całą próbkę w możliwie najkrótszym czasie, nie pozostawiając obszarów niedosuszonych.

Dobrze:



Źle:



Uwaga:

Ze względu na położenie czujnika temperatury maksymalna wysokość nasypu wynosi 10mm.

W miejscach, gdzie warstwa materiału jest grubsza, wierzchnie warstwy próbki ogrzeją się zbyt mocno, a wewnętrzne – zbyt słabo. Może to prowadzić do spalenia próbki lub uformowania się skorupy, co dodatkowo utrudni wysuszenie spodniej warstwy i spowoduje błąd pomiaru.

Próbka powinna być наносzona w równomiernych warstwach 1÷3mm, co odpowiada masie 1÷10 g, w zależności od rodzaju badanej próbki.

10.7 Filtr z włókna szklanego

W przypadku suszenia próbek ciekłych, past lub substancji, które mogą się roztopić albo uwolnić płyn, korzystne jest stosowanie filtrów z włókna szklanego.

Filtry zapewniają równomierny rozkład cieczy na szalce.

W przypadku ciał stałych filtry zapobiegają spalaniu się próbki.

10.8 Praktyczne uwagi

Próbkę należy nakładać na spodek pomiarowy możliwie szybko tak, aby nie utraciła wilgoci.

Temperatura w komorze wagosuszarki jest zdecydowanie wyższa niż na zewnątrz, próbka może częściowo odparować, zanim pomiar się zacznie, co oczywiście spowoduje błędny wynik pomiaru.

Jeśli chcesz pracować z tą samą ilością próbki przy każdej analizie, używaj tych samych instrumentów do nakładania próbki, pozwoli to odmierzyć wielkość próbki w powtarzalny sposób.

Przed nałożeniem próbki wytaruj szalkę jednorazową i wyjmij ją z wagosuszarki. Zaraz po nałożeniu próbki na szalkę, włóż ją do wagosuszarki, zamknij komorę i naciśnij klawisz *START*.

Upewnij się, że na spodzie szalki nie wnosisz zanieczyszczeń powiększających masę próbki.

11. Opis działania wagosuszarki

11.1 Uruchomienie wagosuszarki

Po uruchomieniu wagosuszarka przechodzi autotesty.

INICJALIZACJA	wersja programu
✓ Test procesora	
✓ Odczyt EEPROMu	
...	
...	

Następnie wagosuszarka taruje się. Po zakończeniu tarowania rozpoczyna się grzanie wstępne mające na celu wytworzenie w komorze suszenia właściwych warunków cieplnych podczas pierwszych pomiarów.

m0-m/m0*100%	Ts=120°C	ts= 0:10:00s
T= 32.23°C		
m=0.000g		
Ts=105°C	GRZANIE WSTĘPNE	

Grzanie wstępne powinno spowodować ogrzanie komory suszenia do temperatury 105°C w czasie nie dłuższym niż 1 minuta. Jeżeli podczas grzania wstępnego temperatura w komorze suszenia przekroczy 105°C lub czas grzania wydłuży się ponad 1 minutę, należy wyłączyć grzanie wstępne za pomocą klawisza CLR i sprawdzić czy wagosuszarka nie uległa awarii (patrz rozdział 15).

Po zakończeniu lub przerwaniu procesu grzania wagosuszarka wyświetla:

m0-m/m0*100%	Ts=120°C	ts= 0:10:00s			
T = 32.23°C		0.00 %			
m= 0.000g					
t =0:00:00s					
m0= 0.000g					
START	UST	RAP	PAM	STOP	

Oznaczenia:

m0-m/m0*100% - wzór do wyliczania wskazań wilgotności

Ts - zadana temperatura suszenia

ts - zadany czas suszenia

T - aktualna temperatura wewnątrz komory suszenia

m - masa aktualna,

t - czas suszenia mierzony od startu suszenia

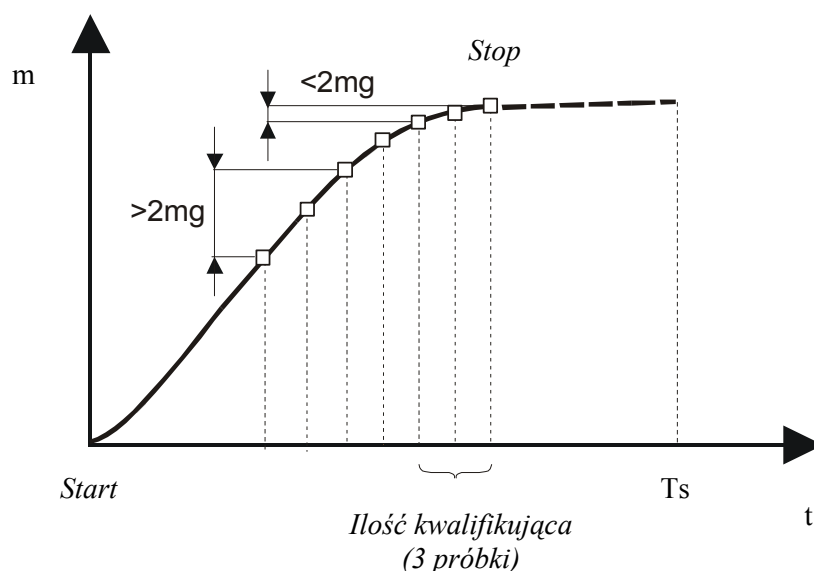
m0 - masa startowa

 - oznaczenie graficzne profilu suszenia

11.2 Tryby pracy suszarki

Podczas pracy wagosuszarki odbywa się próbkowanie masy pozostającej na szalce. Czas próbkowania ustawia użytkownik w zależności od szybkości procesu suszenia. W wyniku próbkowania wyliczana jest i wyświetlana bieżąca wartość wilgotności. Zakończenie pomiaru następuje w różny sposób w zależności od wybranego *Trybu suszenia*:

1. W *Trybie czasowym* łączny czas pomiaru wilgotności (*Czas suszenia*) jest określony przez użytkownika,
2. W *Trybie skróconym* pomiar wilgotności kończy się, gdy suszenie ustaje i różnice kilku kolejnych próbek masy są mniejsze niż wartość progowa (2mg). Ilość kolejnych próbek branych pod uwagę określa się jako *Ilość kwalifikującą*. Zakończenie pomiaru nastąpi najpóźniej w momencie przekroczenia *Czasu suszenia*.



Wykres suszenia w *Trybie skróconym* przy *Ilości kwalifikującej*=3.

11.3 Metody wyliczeń

Wilgotność może być obliczana na podstawie różnych wzorów matematycznych określanych w wagosuszarce jako *Metoda wyliczeń*:

1. Wilgotność określona w stosunku do masy startowej

$$w [\%] = m_0 - m / m_0 * 100\% ,$$

gdzie m_0 - masa startowa, m - masa aktualna

2. Wilgotność określona w stosunku do masy aktualnej

$$w [\%] = m_0 - m / m * 100\% ,$$

3. Procentowa zawartość masy aktualnej w próbce

$$w [\%] = m / m_0 * 100\% .$$

Temperatura suszenia jest to maksymalna temperatura mierzona przez czujnik umieszczony w pobliżu suszonego materiału. Należy zwrócić uwagę, że temperatura suszonego materiału może być wyższa niż temperatura jego otoczenia.

11.4 Ustawianie parametrów pracy suszarki

m0-m/m0*100%	Ts=120°C	ts= 0:10:00s			
T = 32.23°C	0.00 %				
m= 0.000g					
t =0:00:00s					
m0= 0.000g					
START	UST	RAP	PAM	STOP	

F1	F2	F3	F4	F5
----	----	----	----	----

USTAWIENIA WAGOSUSZARKI	
1. Tryb pracy	: skrócony
2. Metoda wyliczeń	: m0-m/m0*100%
3. Temp. suszenia	: 60°C
4. Ilość kwal.	: 2 próbki
5. Czas próbkowania:	10s
6. Czas suszenia	: 0:00:10s
7. Profil suszenia.....:	wolny
8. Zapis ustawień	: 1
9. Korekcja temp.	: wył.
Wyjście	

ENTER

USTAWIENIA WAGOSUSZARKI	
1. Tryb pracy	: <czasowy>
2. Metoda wyliczeń	: m0-m/m0*100%
3. Temp. suszenia	: 60°C
4. Ilość kwal.	: 2 próbki
5. Czas próbkowania:	10s
6. Czas suszenia	: 0:00:10s
7. Profil suszenia.....:	wolny
8. Zapis nastaw	: ...

<	>
---	---

ENTER

USTAWIENIA WAGOSUSZARKI	
1. Tryb pracy	: czasowy
2. Metoda wyliczeń	: m0-m/m0*100%
3. Temp. suszenia	: 60°C
4. Ilość kwal.	: wył.
5. Czas próbkowania:	10s
6. Czas suszenia	: 0:00:10s
7. Profil suszenia.....:	wolny
...	
Wyjście	

ENTER

Wybrać opcję *Ustawienia (UST)* naciskając klawisz *F2*.

Za pomocą klawiszy nawigacyjnych $\wedge$ i $\vee$ wybiera się kolejne pozycje menu, np. *Tryb pracy* wagosuszarki. W celu przejścia do wyboru opcji należy nacisnąć klawisz *ENTER*.

Właściwą opcję, np. tryb pracy: *czasowy*, wybiera się za pomocą klawiszy nawigacyjnych $<$ i $>$. Przyjęcie wybranej opcji następuje po użyciu klawisza *ENTER*.

Ustawić należy:

- *Tryb pracy* – *czasowy* lub *skrócony*,
- *Metodę wyliczeń* - wzór do obliczeń wilgotności,
- *Temperaturę suszenia*(do 160°C),
- *Ilość kwalifikującą* (tylko dla trybu *skróconego*),
- *Czas próbkowania* - odstęp pomiędzy kolejnymi pomiarami masy (1÷180s.),
- *Czas suszenia* (1s.÷10h) (w *Trybie skróconym* maksymalny czas procesu suszenia),
- *Profil suszenia* (*standardowy*, *wolny*, *krokowy* lub *szybki*),
- *Zapis ustawień*– nr miejsca w pamięci (1÷10), gdzie zapisane zostaną ustawienia.

W przypadku wybrania *Trybu skróconego* należy dodatkowo ustawić:

- *Ilość kwalifikującą* próbek (2, 3, 4 lub 5) – ilość decydującą o zakończeniu suszenia.

W celu zakończenia ustawiania wybrać opcję *Wyjście* i nacisnąć *ENTER*.

11.4.1 Profile suszenia

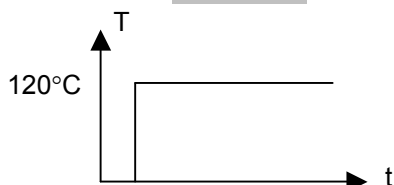
USTAWIENIA WAGOSUSZARKI

- | | | |
|--------------------------|---|--------------|
| 1. Tryb pracy | : | skrócony |
| 2. Metoda wyliczeń | : | m0-m/m0*100% |
| 3. Temp. suszenia | : | 60°C |
| 4. Ilość kwal. | : | wył. |
| 5. Czas próbkowania: | | 10s |
| 6. Czas suszenia | : | 0:00:10s |
| 7. Profil suszenia.....: | | standard |
| 8. Zapis ustawień | : | 1 |
| ... | | |

ENTER

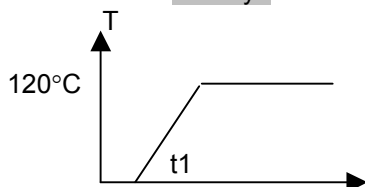
USTAWIANIE PROFILU SUSZENIA

Profil suszenia : <standard>
 T=120°C
 Wyjście



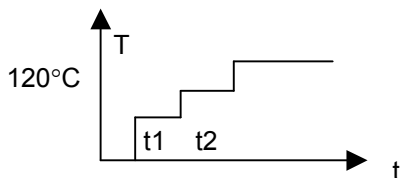
USTAWIANIE PROFILU SUSZENIA

Profil suszenia : <wolny>
 t1=100s
 Wyjście



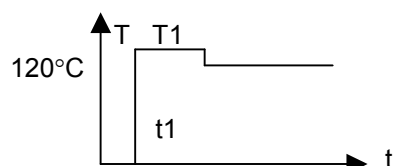
USTAWIANIE PROFILU SUSZENIA

Profil suszenia : <krokowy>
 t1=100s
 T1=60°C
 t2=100s
 T2=90°C
 Wyjście



USTAWIANIE PROFILU SUSZENIA

Profil suszenia : <szybki>
 t1=100s
 T1=140°C
 Wyjście



Profile suszenia służą do optymalizacji procesu suszenia poprzez dostosowanie jego przebiegu do właściwości materiału badanego. Materiały utleniające się lub gęstniejące na powierzchni wymagają profilu *wolnego* lub *krokowego*. Materiały odporne mogą korzystać z profilu *szybkiego*. Wybór profilu i jego parametrów powinien być wynikiem doświadczeń dokonywanych z badanym materiałem. Po wybraniu opcji *Profil suszenia* za pomocą klawisza **ENTER** otwiera się okno ustawiania parametrów profilu.

Wybrać należy profil: *standardowy*, *wolny*, *krokowy* lub *szybki* oraz wpisać potrzebne wartości temperatur (T) i czasów (t).

Uwaga: Temperatura końcowa suszenia jest wpisywana jedynie w profilu *Standard* lub w *Ustawieniach* (menu główne).

11.5 Pamięć wagosuszarki

Wagosuszarka została wyposażona w pamięć umożliwiającą przechowywanie 10 ustawień opcji zaprogramowanych przez użytkownika. Dane zapisane w pamięci przechowywane są również wtedy, kiedy urządzenie zostaje wyłączone z sieci.

11.5.1 Zapisywanie ustawień

W celu zapisania w pamięci ustawień wagosuszarki, należy wykonać następujące czynności:

m0-m/m0*100%		Ts=120°C		ts= 0:10:00s	
T = 32.23°C					
m= 0.000g					
t =0:00:00s					
m0= 0.000g					
START	UST	RAP	PAM	STOP	

Wybrać opcję *UST* poprzez naciśnięcie klawisza *F2*.

USTAWIENIA WAGOSUSZARKI		
1. Tryb pracy	:	czasowy
2. Metoda wyliczeń	:	m0-m/m0*100%
3. Temp. suszenia	:	60°C
4. Ilość kwal.	:	brak
5. Czas próbkowania:	:	10s
6. Czas suszenia	:	0:00:10s
7. Zapis ustawień	:	< 1 >
...		

Ustawić parametry pracy suszarki (patrz rozdz. 11.4).
Za pomocą klawiszy nawigacyjnych $\wedge$ i $\vee$ wybrać *Zapis ustawień* i nacisnąć *ENTER*.

<	>	ENTER
---	---	-------

USTAWIENIA WAGOSUSZARKI		
1. Tryb pracy	:	czasowy
2. Metoda wyliczeń	:	m0-m/m0*100%
3. Temp. suszenia	:	60°C
4. Ilość kwal.	:	2 próbki
5. Czas próbkowania:	:	10s
6. Czas suszenia	:	0:00:10s
7. Zapis ustawień	:	< 1 >
...		

Za pomocą klawiszy nawigacyjnych $\wedge$ i $\vee$ wybrać numer miejsca w pamięci i zatwierdzić go poprzez naciśnięcie klawisza *ENTER*.
Wybrać opcję *Wyjście* i nacisnąć *ENTER*.

<	>	ENTER
---	---	-------

USTAWIENIA WAGOSUSZARKI
Czy zapisać zmiany?
NIE TAK

Aby zapisać ustawienia w pamięci, należy wybrać TAK i wcisnąć ENTER.

ENTER

USTAWIENIA WAGOSUSZARKI
Zapisywanie . . .

Po krótkotrwałym wyświetleniu komunikatu *Zapisywanie*, wagosuszarka automatycznie przechodzi do dalszej pracy z nowo zapisanymi ustawieniami.

11.5.2 Odtwarzanie ustawień zapisanych w pamięci wagosuszarki

m0-m/m0*100%	Ts=120°C	ts= 0:10:00s			
T = 32.23°C					
m= 0.000g					
t=0:00:00s					
m0= 0.000g					
START	UST	RAP	PAM	STOP	

W celu przywołania ustawień zapisanych w pamięci wagosuszarki, należy wybrać opcję *PAM* używając klawisza *F4*.

F1 F2 F3 F4 F5

WYBÓR PAMIĘCI	
Numer pamięci	< 1 >
Nastawy:	
czasowy	ts = 0:05:45s
m0-m/m0*100%	Ts = 45°C
IK = wyłączone	Tp = 10s

Za pomocą klawiszy nawigacyjnych < i > należy wybrać numer miejsca w pamięci, pod którym zapisano pożądane nastawienia. Zatwierdzić wybór klawiszem *ENTER*

< > ENTER

11.6 Wstępny pomiar wilgotności

Aby wyznaczyć optymalne parametry suszenia dla nieznanej próbki, zaleca się dokonać wstępnego pomiaru z włączonym wyświetlaniem wykresu suszenia. W tym celu należy ustawić następujące parametry suszenia (patrz Ustawianie parametrów suszenia):

- Tryb pracy : *czasowy*
- Metoda wyliczeń : $m0-m/m0*100\%$
- Temperatura suszenia:
substancje organiczne : $80 - 120\ ^\circ C$
substancje nieorganiczne : $140 - 160\ ^\circ C$
- Ilość kwalifikująca (próbek): nie ustawiać
- Czas próbkowania: *1 sekunda*
- Czas suszenia: ustawić czas, po którym próbka na pewno będzie wysuszona

Aby włączyć wyświetlanie wykresu suszenia, który będzie widoczny na wyświetlaczu zamiast wskazania wilgotności, należy wykonać następujące czynności:

m0-m/m0*100%		Ts=120°C		ts= 0:10:00s	
T = 32.23°C m= 0.000g t=0:00:00s m0= 0.000g					
0.00 %					
START	UST	RAP	PAM	STOP	

Wybrać opcję *RAP* (klawisz *F3*).

F1	F2	F3	F4	F5
----	----	----	----	----

RAPORT SUSZENIA		
1. Wykres suszenia	:	wył.
2. Nazwa produktu	:	
3. Pomiar wykonał	:	
4. Uwagi	:	
5. Transmisja	:	wył.
Wyjście		

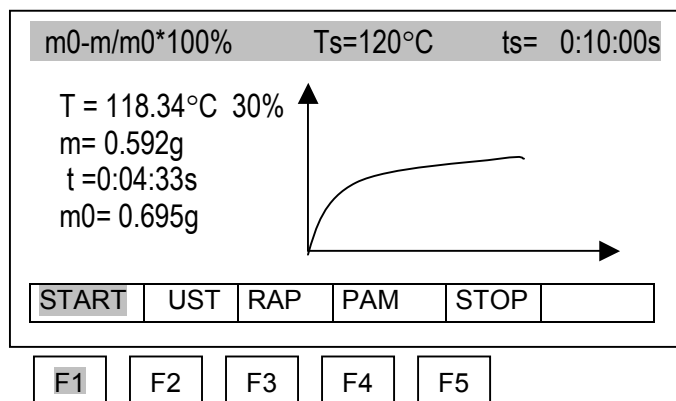
Za pomocą klawiszy $\wedge$ i $\vee$ wybrać *Wykres suszenia* i nacisnąć *ENTER*.

ENTER

RAPORT SUSZENIA		
1. Wykres suszenia	:	zał.
2. Nazwa produktu	:	
3. Pomiar wykonał	:	
4. Uwagi	:	
5. Transmisja	:	wył.
Wyjście		

Za pomocą klawiszy $<$ i $>$ ustawić *zał.* (załączony) i nacisnąć *ENTER*. Wybrać opcję *Wyjście* i nacisnąć *ENTER*.

<	>	ENTER
---	---	-------



Po załączeniu wykresu suszenia, nałożyć próbkę materiału i wybrać opcję *START* (klawisz *F1*). Wyświetlacz wagosuszarki pokazywać będzie parametry i wykres wstępnego suszenia.

Obserwując wykres procesu suszenia, można ocenić jego przebieg oraz określić czas potrzebny do całkowitego wysuszenia materiału. Wykres pokazuje 160 próbek czasowych na osi X (przy dłuższych czasach wykres przeskalowuje się na 360 próbek, 720, itd.) i wartość wilgotności wg wybranego wzoru na osi Y (wykres przeskalowuje się automatycznie na 10%, 30%, 50%, itd.). Przyjęcie czasu próbkowania 1s pozwala uzyskać bardziej szczegółowy wykres.

Uzyskany wykres pozwala wstępnie wybrać ustawienia dla pomiaru właściwego. *Temperatura suszenia* powinna być dobrana do rodzaju suszonego materiału, tak aby suszenie odbywało się szybko, a próbka nie zmieniała koloru. Moment wysuszenia materiału jest widoczny na wykresie jako zagięcie charakterystyki suszenia. Jako *Czas suszenia* do właściwego pomiaru wilgotności należy przyjąć czas od startu do miejsca „wyplaszczania się” wykresu. Ponieważ na wykresie oś czasu nie jest opisana, należy zastosować „oszacowanie ze sporym zapasem”. Zbyt krótki czas suszenia uniemożliwia otrzymanie dokładnych wyników pomiaru wilgotności.

W przypadku zastosowania *Trybu skróconego* w pomiarze właściwym należy przyjąć *Czas próbkowania* taki, aby w czasie obejmującym zagięcie charakterystyki znalazło się ok. 10 próbek. Jeżeli suszenie będzie kończyć się zbyt szybko, należy zwiększyć *Ilość kwalifikującą* lub *Czas próbkowania*.

Uwagi:

1. Przed przystąpieniem do pomiaru właściwego należy pamiętać o wyłączeniu wyświetlania wykresu.
2. Aby usprawnić pracę można skorzystać z programu komputerowego *PROMAS* (na zamówienie) generującego dokładny wykres suszenia.

11.7 Właściwy pomiar wilgotności

Przed rozpoczęciem pomiaru należy starannie przygotować próbkę materiału stosując się do zaleceń zawartych w rozdziale *Opis metody pomiarowej*. Należy również ustawić właściwe parametry procesu suszenia posługując się wykresem uzyskanym w rozdziale 11.6 (sposób ustawiania jest opisany w rozdziale 11.4).

m0-m/m0*100%		Ts=120°C		ts= 0:10:00s	
T = 32.23°C					
m= 0.000g					
t=0:00:00s					
m0= 0.000g					
0.00 %					
START	UST	RAP	PAM	STOP	

→T←

m0-m/m0*100%		Ts=120°C		ts= 0:10:00s	
T = 32.23°C					
m= 2.033g					
t=0:00:00s					
m0= 2.033g					
0.00 %					
START	UST	RAP	PAM	STOP	PRÓBKA

F1

F2

F3

F4

F5

m0-m/m0*100%		Ts=120°C		ts= 0:10:00s	
T = 32.23°C					
m= 2.013g					
t=0:00:50s					
m0= 2.033g					
1.00 %					
START	UST	RAP	PAM	STOP	KONIEC

Wytarować wagę z pustą szalką jednorazową naciskając klawisz →T←.

Otworzyć komorę suszarki, posługując się uchwytem nałożyć szalkę jednorazową z próbką materiału na szalkę nośną i zamknąć komorę suszarki.

Rozpocząć pomiar wybierając opcję *START* (klawisz *F1*).

Napis *PRÓBKA* pojawiający się naprzemiennie z napisem *SUSZENIE* informuje o odbywających się pomiarach masy.

Zaczekać do pojawienia się napisu *KONIEC* i odczytać wynik.

Uwaga: Komunikat *No STB* i wyświetlenie *m0* w negatywie oznacza przyjęcie nieustabilizowanej wartości początkowej masy *m0*, spowodowane dotykaniem szalki do ściany komory lub zbyt szybkim wysychaniem próbki, co może prowadzić do błędów pomiaru.

Podczas pomiaru wyświetlane są:

m0-m/m0*100% - wzór do wyliczania wskazań wilgotności

Ts – zadana temperatura suszenia

ts - zadany czas suszenia

T – aktualna temperatura suszenia

m – masa aktualna,

t – czas suszenia mierzony od startu suszenia

m0 – masa startowa

11.8 Korekcja wskazań termometru wewnętrznego

m0-m/m0*100%		Ts=120°C		ts= 0:10:00s	
T = 32.23°C		0.00 %			
m= 0.000g					
t =0:00:00s					
m0= 0.000g					
START	UST	RAP	PAM	STOP	

F1	F2	F3	F4	F5
----	----	----	----	----

USTAWIENIA WAGOSUSZARKI	
1. Tryb pracy :	czasowy
2. Metoda wyliczeń :	m0-m/m0*100%
3. Temp. suszenia :	60°C
4. Ilość kwal. :	brak
5. Czas próbkowania:	10s
6. Czas suszenia :	0:15:00s
7. Profil suszenia.....:	wolny
8. Zapis ustawień :	1
9. Korekcja temp. :	wył.
Wyjście	

ENTER

KOREKCJA TEMPERATURY	
1. Temp.wagosusz.	T1 =
2. Temp. kontr.	T1=
3. Temp.wagosusz.	T2 =
4. Temp. kontr.	T2=
5. Status	<ON>
6. Wyjście	

W razie potrzeby możliwa jest 2 punktowa korekcja wskazań wewnętrznego termometru wagosuszarki na podstawie pomiaru zewnętrznym termometrem kontrolnym (należy wpisać wartości temperatur T1 i T2 wskazywanych przez termometr wagosuszarki i odpowiadające im wartości zmierzone termometrem kontrolnym).

W tym celu należy wybrać opcję *Ustawienia (UST)* naciskając klawisz *F2*.

Za pomocą klawiszy nawigacyjnych $\wedge$ i $\vee$ wybiera się opcję *Korekcja temp.*

W celu przejścia do wpisywania temperatur należy nacisnąć klawisz *ENTER*.

W celu zakończenia ustawiania wybrać opcję *Wyjście* i nacisnąć *ENTER*.

Maksymalna głębokość korekcji: 20°C.

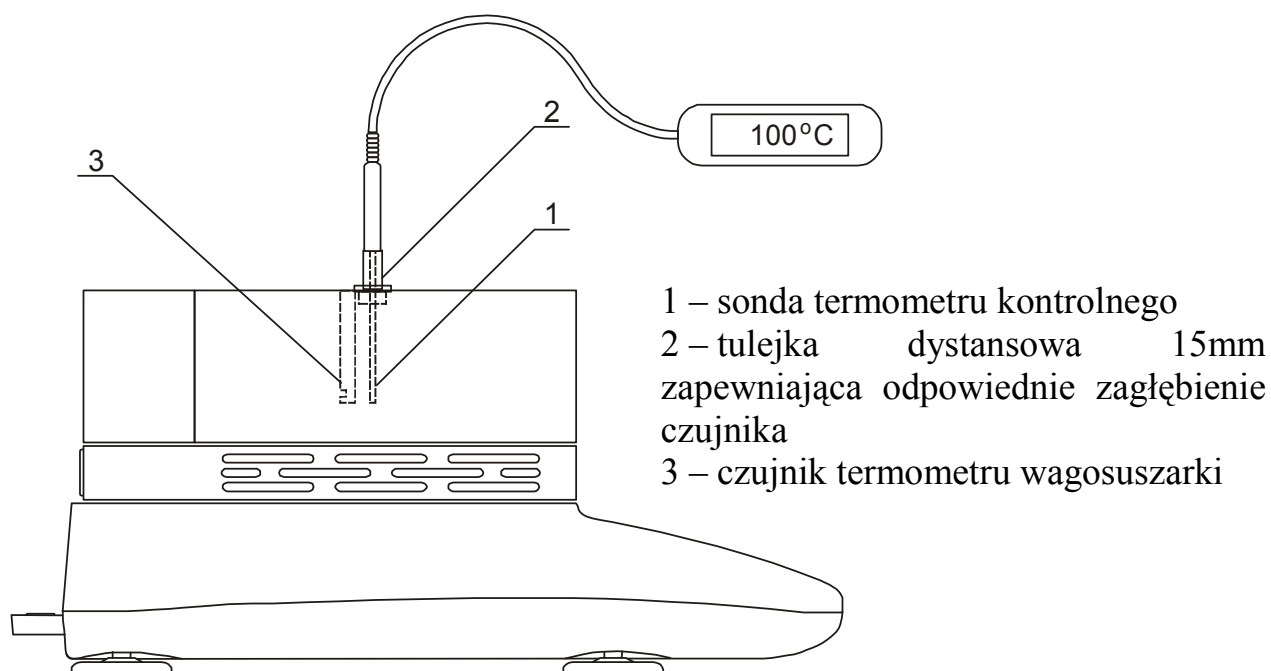
Warunki:

- T2 > T1
- T1 i T2 ≤ 160 °C (dla AGS../T250: T1 i T2 ≤ 250 °C)
- T2-T1 ≥ 25 °C

Jeśli warunki nie są spełnione, podczas zmiany statusu na *zał.* pojawia się komunikat błędu.

Zalecany typ termometru: PT-105 z sondą GT-105

Sposób wprowadzenia sondy termometru kontrolnego do komory suszenia wagosuszarki:



Przed dokonaniem właściwej korekcji (wpisania wartości temperatur T1 i T2) należy wykonać cykl suszenia z nastawioną temperaturą T1 i czasem suszenia 15 minut (tryb czasowy). Szalka jednorazowa (nowa) powinna być nałożona. W momencie zakończenia suszenia należy spisać wskazanie termometru wagosuszarki (wartość T po lewej stronie wyświetlacza wagosuszarki) i wskazanie termometru kontrolnego.

Uzyska się w ten sposób wartości T1 potrzebne do korekcji:

KOREKCJA TEMPERATURY WAGOSUSZARKI

- | | |
|-------------------|--------|
| 1. Temp.wagosusz. | T1 = |
| 2. Temp. kontr. | T1= |
| 3. Temp.wagosusz. | T2 = |
| 4. Temp. kontr. | T2= |
| 5. Status | <zał.> |
| 6. Wyjście | |

Następnie należy wykonać cykl suszenia dla temperatury T2 (czas j.w. 15 minut) i spisać ponownie wskazanie termometru wagosuszarki i wskazanie termometru kontrolnego.

Uzyska się w ten sposób wartości T2 potrzebne do korekcji:

KOREKCJA TEMPERATURY WAGOSUSZARKI

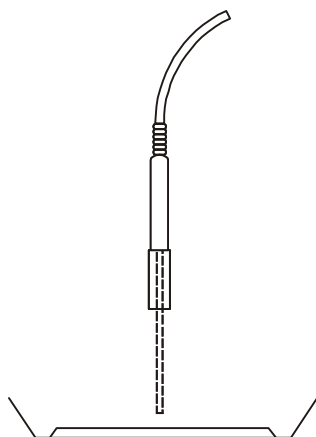
- | | |
|-------------------|--------|
| 1. Temp.wagosusz. | T1 = |
| 2. Temp. kontr. | T1= |
| 3. Temp.wagosusz. | T2 = |
| 4. Temp. kontr. | T2= |
| 5. Status | <zał.> |
| 6. Wyjście | |

Korekcja termometru wewnętrznego wagosuszarki odbywa się z termometrem wewnętrznym i kontrolnym umieszczonym na takiej samej wysokości 11mm nad próbką.

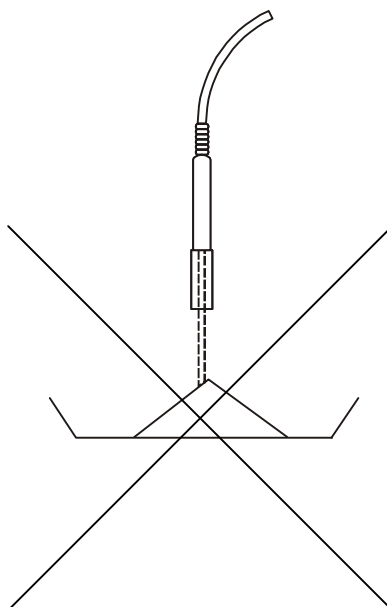
Uwaga: Temperatura wskazywana przez termometr znajdujący się w pewnej odległości nad próbką może jednak różnić się od rzeczywistej temperatury próbki. Jeżeli zachodzi potrzeba korekcji wskazań temperatury odniesionej do temperatury próbki, należy obniżyć położenie termometru kontrolnego wyjmując tulejkę dystansową i umieszczając go w niewielkiej odległości nad próbką.

Podczas korekcji termometr kontrolny nie może dotykać do próbki.

Dobrze:



Źle:



12. Połączenie wagosuszarki z drukarką lub komputerem

Po zakończeniu procedury suszenia wynik pomiaru jest zapamiętany i może być wysłany do drukarki lub komputera przez złącze RS232C za pomocą klawisza .

Dane pomiarowe mogą być uzupełnione opisami tekstowymi, które wpisywane są do wagosuszarki za pomocą jej klawiatury, a także klawiatury komputerowej. Klawiaturę komputerową należy podłączyć do wejścia PS2 znajdującego się z tyłu wagosuszarki.

m0-m/m0*100%		Ts=120°C		ts= 0:10:00s	
T = 32.23°C					
m= 2.033g					
t =0:00:00s					
m0= 2.033g					
0.00 %					
START	UST	RAP	PAM	STOP	PRÓBKA
F1	F2	F3	F4	F5	

Wybrać opcję *RAP* (klawisz *F3*).

RAPORT SUSZENIA		
1. Wykres suszenia	:	zał.
2. Nazwa produktu	:	
3. Pomiar wykonał	:	
4. Uwagi	:	
5. Transmisja	:	wył.
Wyjście		

Za pomocą klawiszy nawigacyjnych i klawisza ENTER wybrać *Wykres suszenia*, załączyć lub wyłączyć wyświetlanie (i drukowanie) wykresu suszenia.

RAPORT SUSZENIA		
1. Wykres suszenia	:	zał.
2. Nazwa produktu	:	
3. Pomiar wykonał	:	
4. Uwagi	:	
5. Transmisja	:	wył.
Wyjście		

Wybrać kolejno opcję *Nazwa produktu*, *Pomiar wykonał* i wpisać na klawiaturze wagosuszarki lub klawiaturze komputerowej teksty, które mają pojawić się na wydruku raportu (maksymalnie po 19 znaków). Zestaw dostępnych znaków przedstawiono na następnej stronie. Opcja *Uwagi* jest przeznaczona do wpisania większej porcji tekstów za pomocą klawiatury komputerowej.

Załączenie opcji *Transmisja* spowoduje wysyłanie za pomocą złącza RS232C wszystkich wyników próbkowania. Mogą one być drukowane przez drukarkę lub zapisywane w komputerze, np. przez program *PROMAS*.

Zestaw znaków dostępnych za pomocą klawiatury wagosuszarki podczas używania opcji *Nazwa produktu* i *Pomiar wykonał*:

1 . , ' ? ! " - () @ / : _ ; + & % * = < > \$ [] { } \ ~ ^ ` # |

2 A B C a b c

3 D E F d e f

4 G H I g h i

5 J K L j k l

6 M N O m n o

7 P Q R S p q r s

8 T U V t u v

9 W X Y Z w x y z

0 spacja

Kasowanie znaku i przesunięciu kursora w lewo: klawisz nawigacyjny <.

Postać raportu suszenia uzyskiwanego po użyciu klawisza .

Początek suszenia ----- Data: ... Godz.: ... Parametry suszenia ----- Nazwa: ... Temp suszenia: ... Tryb: ... Metoda wyliczeń: ... Zakończenie: ... Masa startowa: ... Masa końcowa: ... Czas suszenia: ... Czas próbkowania: ... Wilgotność: ... UWAGI: Badania wykonał: Podpis

Istnieje możliwość ustawienia parametrów transmisji portu szeregowego RS232C . W tym celu należy skorzystać z funkcji użytkownika *Ustawienia RS-232C* dostępnej po naciśnięciu klawisza  (przejdź do ważenia) i klawisza *MENU*. Ustawienia fabryczne to: 8bit, 1stop, no parity, 4800bps. Oprócz złącza RS232C waga może być wyposażona w złącze USB lub Wi-Fi. Potrzebne sterowniki i instrukcje instalacji znajdują się na płycie CD dołączonej do wagi.

13. Sprawdzenie i kalibracja wagosuszarki

W celu sprawdzenia funkcji ważenia wagosuszarki należy przełączyć wagosuszarkę na zwykłe ważenie (klawisz ↺) i sprawdzić wagę nakładając przedmiot o dokładnie wyznaczonej masie, np. odważnik kalibracyjny F2 (OIML) o masie równej zakresowi pomiarowemu wagosuszarki. W razie stwierdzenia niedokładności należy dokonać kalibracji wagi. Kalibracji dokonuje się włączając funkcję kalibracji, znajdującą się w menu funkcji specjalnych i nakładając na szalkę odważnik kalibracyjny zgodnie z podpowiedziami na wyświetlaczu wagi (patrz Funkcja kalibracji czułości).

Sprawdzenie dokładności wyznaczania wilgotności wymaga użycia substancji wzorcowej – winianu disodowego (di-Sodium tartrate dihydrate $C_4H_4Na_2O_6 \cdot H_2O$). Do sprawdzenia należy użyć próbki o masie 5g ustawiając: tryb skrócony, metodę wyliczeń: $m/m_0 \cdot 100\%$, temperaturę $150^\circ C$, czas próbkowania 10s., ilość próbek 4 i czas suszenia 00:15:00s.

Uzyskany wynik powinien mieścić się w granicach 15,61 – 15,71%.

14. Wykorzystanie wagosuszarki jako wagi

W czasie, gdy nie wykonuje się suszenia można wykorzystywać wagosuszarkę jak zwykłą wagę. Przełączanie pomiędzy wagosuszarką, a wagą odbywa się przy pomocy klawisza .

Podczas zwykłego ważenia klawisz *Menu* udostępnia zestaw funkcji specjalnych użytkownika. Funkcje specjalne dostępne w standardowej wadze opisano poniżej. Na zamówienie zestaw funkcji specjalnych może być poszerzony.

14.1 Funkcja tary automatycznej

FUNKCJE UŻYTKOWNIKA

☐ Tara automatyczna
☐ Kalibracja
☐ Ustawienia RS-232C
☐ Ustawienia wydruku
☐ Ustawienia czasu
 Wyjście

Nacisnąć klawisz *Menu*, aby wejść do menu funkcji użytkownika, zaznaczyć kursorem *Tara automatyczna* i nacisnąć *ENTER*.

FUNKCJE UŻYTKOWNIKA \ TARA AUTOMAT.

1. Aktywacja
 2. Zakres korekt : 2 d/sek
 3. Wyjście

Za pomocą klawiszy $\vee$ i $\wedge$ przesunąć kursor na *Zakres korekt* i nacisnąć *ENTER*.

Wpisać maksymalną prędkość upływu zera, jaka ma być korygowana przez funkcję *tara automatyczna*. Dopuszczalny przedział to 0,01-0,5 (w działkach legalizacyjnych wagi na sekundę).

Przesunąć kursor na *Aktywacja* i nacisnąć *ENTER*.

FUNKCJE UŻYTKOWNIKA \ TARA AUTOMAT.

1. Aktywacja
 2. Zakres korekt : 2 d/sek
 3. Wyjście

Max ... Min ... e= ... d= ..

 AUT
0.000 g

0%100%

Wskazania wagi nieznacznie odbiegające od zera, będą korygowane automatycznie i utrzymywane będą wskazania zerowe niezależnie od zmieniających się warunków otoczenia (temperatury, wilgotności powietrza itp.).

Aby zakończyć działanie funkcji należy nacisnąć *Menu*, aby wejść do menu funkcji użytkownika, następnie wybrać funkcję *Tara automatyczna*, a następnie wybrać opcję *Dezaktywacja*.

14.2 Funkcja kalibracji wagi

Kalibracja wagi zewnętrznym wzorcem masy powinna być wykonana w przypadku stwierdzenia niedokładności wskazań wagi przekraczających dopuszczalne błędy obiegowe wagi. Do kalibracji wagi należy użyć wzorca masy podanego w tabeli danych technicznych (lub dokładniejszego).

Opcje kalibracji:

FUNKCJE UŻYTKOWNIKA
☐ Tara automatyczna
☐ Kalibracja
☐ Ustawienia RS-232C
☐ Ustawienia wydruku
☐ Ustawienia czasu
Wyjście

Nacisnąć klawisz *Menu*, zaznaczyć kursorem *Kalibracja* i nacisnąć *ENTER*.

FUNKCJE UŻYTKOWNIKA \ KALIBRACJA
1. Kalibracja zewn.
2. Obciążenie zewnętrzne: <u>200g</u>
3. Wydruk raportu
4. Wyjście

Do kalibracji wagi służy opcja *Kalibracja zewn.* (szczegółowo opisana dalej).

Opcja *Obciążenie zewnętrzne* umożliwia wpisanie wartości wzorca masy, który ma być użyty do kalibracji. W tym celu należy zaznaczyć kursorem *Obciążenie zewnętrzne*, nacisnąć *ENTER* i klawiszami *>* i *<* wybrać właściwą wartość. Dostępnych jest kilka typowych wartości, przy czym zaleca się stosować możliwie największy wzorzec masy.

FUNKCJE UŻYTKOWNIKA \ KALIBRACJA
1. Kalibracja zewn.
2. Obciążenie zewnętrzne: <u>200g</u>
3. Wydruk raportu
4. Wyjście

Opcja *Wydruk raportu* pozwala przy podłączeniu zewnętrznej drukarki uzyskać dane kalibracyjne wagi, co stanowi potwierdzenie prawidłowego wykonania kalibracji i może być przydatne w diagnostyce wagi.

FUNKCJE UŻYTKOWNIKA \ KALIBRACJA
1. Kalibracja zewn.
2. Obciążenie zewnętrzne: <u>200g</u>
3. Wydruk raportu
4. Wyjście

Postać raportu z kalibracji:

Data : ... Godz.: ...

Raport z kalibracji

Data produkcji: ...

Numer fabryczny: ...

Wersja programu : ...

Nr adjustacji: ...

Masa kalib. zewn.: ...

- masa zewnętrznego wzorca masy
użytego ostatnio do kalibracji wagi

Masa kalib. fabr.: ...

- (parametr nie używany)

Masa kalib. wewn.: ...

- (parametr nie używany)

Różnica mas : ...

- (parametr nie używany)

Kolejność czynności przy kalibracji wagi:

FUNKCJE UŻYTKOWNIKA	
☐	Tara automatyczna
☐	Kalibracja
☐	Ustawienia RS-232C
☐	Ustawienia wydruku
☐	Ustawienia czasu
	Wyjście

Nacisnąć klawisz *Menu*, zaznaczyć kursorem *Kalibracja* i nacisnąć *ENTER* (kalibracja musi być wcześniej udostępniona).

FUNKCJE UŻYTKOWNIKA \ KALIBRACJA	
1.	Kalibracja zewn.
2.	Obciążenie zewnętrzne: 200g
3.	Wydruk raportu
4.	Wyjście

Sprawdzić, czy wartość *Obciążenia zewnętrznego* zgadza się z wzorcem masy, który ma być użyty do kalibracji. Jeżeli nie, zaznaczyć opcję *Obciążenie zewnętrzne* i wpisać właściwą wartość.

Zaznaczyć kursorem *Kalibracja zewn.* i nacisnąć *ENTER*.

KALIBRACJA	
	Kalibracja zewnętrzna: tarowanie

Zaczekać na zakończenie tarowania

KALIBRACJA	
	Kalibracja zewnętrzna: połóż obciążenie 200g

nałożyć wzorzec o wskazanej masie.

KALIBRACJA	
	Kalibracja zewnętrzna: zdejmij obciążenie

Zdjąć wzorzec masy.

Max ...	Min ...	e= ...	d= ...
 0.000 g			
0%			100%

Po zakończeniu procesu kalibracji waga przechodzi do trybu ważenia.

14.3 Funkcja ustawienia RS-232C

Aby możliwa była współpraca wagosuszarki z drukarką (lub komputerem) parametry obu urządzeń muszą być jednakowe. W wagosuszarce fabrycznie ustawia się: 8bit, 1stop, no parity, 4800bps. W celu ustawienia innych parametrów transmisji portu szeregowego RS-232C należy skorzystać z funkcji użytkownika *Ustawienia RS-232C* dostępnej po włączeniu opcji *WAGA* (klawisz F4) i użyciu klawisza *MENU*.

Funkcja pozwala ustawić następujące parametry transmisji:

- prędkość nadawania i odbioru (1 200 ÷ 115 200bps),
- ilość bitów tworzących znak (7 lub 8 bitów),
- kontrolę parzystości (brak kontroli, even-potwierdzanie parzystości lub odd-potwierdzanie nieparzystości),
- rodzaj protokołu (standardowo używany jest LONG),
- sposób nadawania podczas ważenia (po użyciu klawisza  przy stabilnym wskazaniu wagi, po użyciu  niezależnie od stabilności wskazań, automatycznie po każdym nałożeniu obciążenia i ustabilizowaniu się wskazań lub nadawanie ciągle co ok. 0,1 s.).

FUNKCJE UŻYTKOWNIKA	
☐	Tara automatyczna
☐	Kalibracja
☐	Ustawienia RS-232C
☐	Ustawienia wydruku
☐	Ustawienia czasu
	Wyjście

Nacisnąć klawisz *Menu*, zaznaczyć kursorem *Ustawienia RS-232C* i nacisnąć *ENTER*.

FUNKCJE UŻYTKOWNIKA \ RS-232C	
1. Prędkość transmisji:	4800
2. Ilość bitów:	8-bit
3. Parzystość:	brak
4. Protokół:	LONG
5. Nadawanie:	klaw.P stab.
6. Wyjście	

Posługując się klawiszami $\wedge$ i $\vee$ wybrać parametr, który ma być zmieniony i nacisnąć *ENTER*.

FUNKCJE UŻYTKOWNIKA \ RS-232C	
1. Prędkość transmisji:	<4800>
2. Ilość bitów:	8-bit
3. Parzystość:	brak
4. Protokół:	LONG
5. Nadawanie:	klaw.P stab.
6. Wyjście	

Klawiszami nawigacyjnymi $>$ i $<$ wybrać właściwą wartość i potwierdzić klawiszem *ENTER*.

Opis protokołu transmisji danych przy współpracy z komputerem (LonG):

Waga przesyła swoje wskazania w następujący sposób (8bitów, 1stop, no parity, 4800bps):

Komputer→Waga: sygnał inicjujący S I CR LF (53h 49h 0Dh 0Ah),

Waga→Komputer: wskazanie wagi zgodnie z poniższym formatem (16Bajtów),

Opis poszczególnych bajtów:

- Bajt 1 - znak „-” lub spacja
- Bajt 2 - Spacja
- Bajt 3÷4 - cyfra lub spacja
- Bajt 5÷9 - cyfra, przecinek lub spacja
- Bajt 10 - Cyfra
- Bajt 11 - Spacja
- Bajt 12 - k, l, c, p lub spacja
- Bajt 13 - g, b, t, c lub %
- Bajt 14 - Spacja
- Bajt 15 - CR
- Bajt 16 - LF

14.4 Funkcja ustawienia wydruku

Funkcja pozwala ustawić opcje wydruku wagi:

- numerowanie kolejnych pomiarów,
- dołączanie daty i godziny obok każdego pomiaru,
- wydruk niestandardowy (opcja na zamówienie) – wpisywanie dodatkowych tekstów za pomocą klawiatury komputerowej.

FUNKCJE UŻYTKOWNIKA	
☐	Tara automatyczna
☐	Kalibracja
☐	Ustawienia RS-232C
☐	Ustawienia wydruku
☐	Ustawienia czasu
	Wyjście

Nacisnąć klawisz *Menu*, zaznaczyć kursorem *Ustawienia wydruku* i nacisnąć *ENTER*.

\ USTAWIENIA WYDRUKU	
☐	Numer pomiaru
☐	Data i godzina
☐	Wydruk niestandardowy
	Wyjście

Posługując się klawiszami $\wedge$ i $\vee$ wybrać właściwe opcje i nacisnąć *ENTER*.

14.5 Funkcja ustawienia czasu

Funkcja pozwala ustawić datę i godzinę używaną na wydrukach:

FUNKCJE UŻYTKOWNIKA	
☐	Tara automatyczna
☐	Kalibracja
☐	Ustawienia RS-232C
☐	Ustawienia wydruku
☐	Ustawienia czasu
	Wyjście

Nacisnąć klawisz *Menu*, zaznaczyć kursorem *Ustawienia wydruku* i nacisnąć *ENTER*.

\ USTAWIENIA CZASU	
1. Czas:	09:11:03
2. Data:	2006-03-31
3. Wyjście	

Posługując się klawiszami $\wedge$ i $\vee$ wybrać właściwe opcje i nacisnąć *ENTER*.

\ USTAWIENIA CZASU	
1. Czas:	09:11:03
2. Data:	2006-03-31
3. Wyjście	

Za pomocą klawiszy cyfrowych wpisać aktualne wartości. Potwierdzić naciskając *ENTER*.

14.6 Funkcja wersja językowa

Funkcja pozwala wybrać język używany w komunikatach i na wydrukach:

FUNKCJE UŻYTKOWNIKA	
☐	Tara automatyczna
	...
☐	Wersja językowa
	Wyjście

Nacisnąć klawisz *Menu*, zaznaczyć kursorem *Wersja językowa* i nacisnąć *ENTER*.

\ WERSJA JĘZYKOWA	
1. Polski	
2. Niemiecki	
3. Angielski	
4. Rosyjski	
5. Ukraiński	
6. Francuski	
7. Hiszpański	
	Wyjście

Posługując się klawiszami $\wedge$ i $\vee$ wybrać właściwy język i nacisnąć *ENTER*.

16. Konserwacja, rozwiązywanie problemów i usuwanie drobnych uszkodzeń

1. Wagosuszarkę należy utrzymywać w czystości.
2. Należy uważać, aby w trakcie użytkowania między szalkę a obudowę nie dostały się zanieczyszczenia. W przypadku stwierdzenia zanieczyszczeń należy zdjąć szalkę (unosząc ją w górę). Usunąć zanieczyszczenia, a następnie założyć szalkę.
3. W przypadku nieprawidłowej pracy spowodowanej krótkotrwałym zanikiem napięcia w sieci należy wagosuszarkę wyłączyć wyjmując z gniazdka wtyk sznura sieciowego, a następnie po upływie kilku sekund ponownie ją włączyć.
4. Zabrania się wszelkich napraw przez osoby nieupoważnione.
5. W celu dokonania naprawy wagosuszarki, należy się zwrócić do najbliższego punktu serwisowego. Listę punktów serwisowych umieszczono w gwarancji.
6. Uszkodzone wagi mogą być wysyłane do naprawy jako przesyłki kurierskie wyłącznie w opakowaniu oryginalnym, w przeciwnym razie istnieje ryzyko uszkodzenia wagi i utraty gwarancji.

Problemy podczas pomiarów:

Problem	Sposób rozwiązania problemu
Próbka się spala	Zredukuj temperaturę Zastosuj filtr z włókna szklanego na wierzchu próbki Zredukuj ilość próbki, rozprowadź ją równomierniej
Suszenie trwa zbyt długo	Zwiększ temperaturę Zredukuj ilość próbki
Próbka traci wagę zanim zostanie zmierzona	Wyjmij szalkę jednorazową i nałóż próbkę poza komorą wagosuszarki
Próbka jest cieczą lub pastą	Użyj filtr z włókna szklanego
Próbka ma zbyt małą zawartość lotnych substancji	Zwiększ ilość próbki

Komunikaty i stany awaryjne:

Komunikat/stan	Przyczyna	Zalecenie
Podczas grzania wstępnego temp. T przekracza 105°C, czujnik nie reaguje na dotknięcie palcem	Uszkodzony czujnik temperatury	Skontaktować się z autoryzowanym serwisem
Podczas grzania wstępnego temp. T nie osiąga 105°C w czasie 1 minuty, nie świecą się oba promienniki	Uszkodzony promiennik	Wymienić na nowy
"Test ..."	trwają autotesty / uszkodzenie układu elektronicznego wagosuszarki	zaczekać ok. 1 minutę,
" - - - - "	nie zakończone zerowanie wagi / uszkodzenie mechaniczne wagi	zaczekać ok. 1 minutę sprawdzić czy waga stoi stabilnie, nie narażona na drgania
„Przekroczony zakres tarowania”	próba wytarowania podczas wskazania zerowego	wskazania wagi muszą być różne od zera
„Przekroczony zakres zerowania”	przekroczony dopuszczalny zakres zerowania	zjąć obciążenie z szalki
„Przekroczenie zakresu wagi”	przekroczony dopuszczalny zakres wagi (Max +9*e)	zjąć obciążenie z szalki
„Przekroczenie zakresu pomiarowego (+)”	przekroczenie górnego zakresu pomiarowego przetwornika analogowo-cyfrowego	zjąć obciążenie z szalki
„Przekroczenie zakresu pomiarowego (-)”	przekroczenie dolnego zakresu pomiarowego przetwornika analogowo-cyfrowego	sprawdzić, czy nałożone są wszystkie elementy szalki

Deklaracja zgodności



My:

AXIS Spółka z o.o. 80-125 Gdańsk, ul.Kartuska 375B

z całą odpowiedzialnością deklarujemy, że wagosuszarki:

AGS50, AGS100 i AGS200

oznakowane znakiem CE są zgodne z:

1. Normą PN-EN 61010-1:2004 Wymagania bezpieczeństwa dotyczące elektrycznych przyrządów pomiarowych, automatyki i urządzeń laboratoryjnych zharmonizowaną z dyrektywą 73/23/EWG (niskonapięciową),
2. Normą PN-EN 55022:2000 Kompatybilność elektromagnetyczna (EMC) – Urządzenia informatyczne – Charakterystyki zaburzeń radioelektrycznych – Poziomy dopuszczalne i metody pomiaru i PN-IEC 61000-4-3 Kompatybilność elektromagnetyczna (EMC) – Część 4-3: Metody badań i pomiarów - Badanie odporności na pole elektromagnetyczne o częstotliwości radiowej zharmonizowanymi z dyrektywą 89/336/EWG (dotyczącą kompatybilności elektromagnetycznej).

Informacje dodatkowe:

Badania na zgodność z dyrektywami 73/23/EWG i 89/336/EWG zostały wykonane w w Laboratorium Badawczym Oddziału Instytutu Elektrotechniki w Gdańsku, akredytowanym przez PCA (Raport z badania NR 124/LBS-780/2005 z dnia 09.11.2005).

Gdańsk, 12.11.2005 r.

Z upoważnienia Dyrektora AXIS Sp. z o.o.:

Szef Produkcji mgr inż. Jan Kończak



Podpis

Dodatek

Przykładowe parametry suszenia substancji

Lp.	Produkt	Waga początkowa (g)	Temperatura (°C)	Przygotowanie próbki	Czas analizy (min)
1.	winian disodowy (wzorzec)	5	150		15
2.					
3.	cukier granulowany	3	90		3
4.	lukier	5	130		20
5.	masło	2	140		4
6.	margaryna	2.2	160		4
7.	keczup	2	120		18
8.	musztarda	3	80		19
9.					
10.	orzechy włoskie	3	100	zmiel na gruby proszek	6
11.	orzeszki ziemne	3	100	miel na gruby proszek	4
12.	orzechy laskowe	2	100	zmiel na gruby proszek	4
13.	orzechy laskowe w łupinach	3	100	zmiel na gruby proszek	5
14.					
15.	ser	2	160		13
16.	serek	1	140		7
17.	serek 20%	2			12
18.	serek tłusty	1	130		8
19.	ser mozzarella	2	160		12
20.	ser topiony	3	160		5
21.					
22.	suszona fasola	3-4	105	zmiel	5
23.	fasola	5	150	zmiel	10
24.	groch	4	135	miel przez około 30 sec	8
25.	suszony groch	5-7	110	miel przez 10 sec	9.6
26.	suszona marchewka	6	120	zmiel	3
27.	suszona kukurydza	5-7	110	zmiel	10
28.	suszone kawałki ziemniaków	3	130	rozdziel zleпки	5.8
29.	soczewica	4	135	miel przez 30 s	6
30.	krochmal kukurydziany	2	160		5
31.	ziarna olejowe	3-4	90	miel przez 1 min	8
32.	ryż	4	105	miel przez 30 s	13
33.	żyto	5	150	zmiel	12
34.	buraki	5	150	zmiel	9
35.	ziarna sezamu	3	130		8
36.	mąka sojowa	4	95		5
37.	mielony słonecznik	4	100	miel przez 2 min	4
38.	ziarna bawełny	3-4	110	miel przez 1 min	6
39.					
40.	mąka pszenna	6	130		10
41.	płatki pszenne	4	150	zmiel	7
42.	woda do mąki	2-3	90		10
43.	sztuczny flak	1	160		4
44.	naturalny flak	1	160		14
45.					
46.	pasza	3-4	150		6
47.	pasza dla świń	4-5	160	zamieszaj	20
48.					
49.	kawa	2	100		8
50.	kawa rozpuszczalna	5		zmieszaj próbkę	10
51.	ziarna kawy	4	100	miel przez 1 min	8
52.	kakao	3	105		4
53.	kakao	6		zmieszaj próbkę	9
54.	ziarna kakao	4-5	130	zmiel na proszek	7
55.	czekolada	2	100		10

Lp.	Produkt	Waga początkowa (g)	Temperatura (°C)	Przygotowanie próbki	Czas analizy (min)
56.	mielona czekolada	2-3	90		10
57.	migdały z karmelem	4	80	zmiel na gruby proszek	5
58.	migdały zwykłe	3	100	zmiel na gruby proszek	5
59.	migdały	3	100	zmiel na gruby proszek	5
60.					
61.	tytoń	2	100	podrzyj na kawałki	16
62.					
63.	batony multi-witamin	3-4	115	pokrusz na gruby proszek	3
64.	pastylki miętowe	4	90	miel na gruby proszek	3
65.	paluszki	3-4	75	zmiel na proszek	9
66.					
67.	chude mleko	5	110	zamieszaj	
68.	mleko w proszku, chude	5	100		6
69.	mleko w proszku, tłuste	5	100		6
70.	serwatka	5	110	zamieszaj	
71.	koncentrat serwatki	2-3	90		10
72.					
73.	koncen. soku pomarańcz.	2-3	115	zamieszaj próbkę	13
74.	słonina	1	160		4
75.					
76.	suszone kurze odchody	4	140		8
77.					
78.	mydło	3	120	odkroić kawałki	6
79.	pochodne krochmalu	3	150		12
80.	klej krochmalowy	2	100	zamieszaj	9
81.	detergent	2	160		12
82.					
83.	materiał tekstylny	1	85	oddziel włókna	3.6
84.	materiał do wyrobu cegieł	7	160	rozprowadź próbkę	20
85.	piasek kwarcowy	10-14	160		2
86.	dolomit	10-12	160		6
87.	lessowa gleba	3	160	pokrój na małe kawałki	15
88.	glina do wyrobu ozdobnej ceramiki	3	160	pokrój na cienkie plastry	9
89.	wapień	12-14	160		5
90.	proszek szklany	8-10	160		5
91.					
92.	woda rzeczna	4	160	zamieszaj próbkę	20
93.					
94.	węgiel aktywny	10	80		10
95.	proszek węglowy	4	160		4
96.	kreda naturalna	8	160		2
97.					
98.	granulat akrylowy	10-15	80		12
99.	uszczelniaacz akrylowy	3	80	wymieszaj próbkę	9
100.					
101.	masa celulozowa	2	130	podrzyj na kawałki	5
102.	papier fotograficzny	2	150		6
103.	membrana do dializy	1	80	pokrój cienko	2
104.					
105.	tusz	2	120		10
106.	toner	3-4	40		
107.	farba w proszku	2	120		4
108.					
109.	lateks	1-2	160		5
110.	naturalny lateks	2	160	zamieszaj próbkę	6
111.	balsam	1	130		8
112.	dwuhydrat sodu	2	160		12
113.	ultramid	10	60		10
114.	żel silikonowy	10	115		4.5
115.	makrolon	10-12	80		15
116.	pleksiglas	10	70		10
117.	polipropylen	13	130		9

Lp.	Produkt	Waga początkowa (g)	Temperatura (°C)	Przygotowanie próbki	Czas analizy (min)
118.	polipropylen	3	120		2
119.	polistyrynowy roztwór	3	120		9
120.	polistyren	10	80		10
121.					
122.	rozpuszczalnik uniwersalny	2	155	zamieszaj próbkę	8
123.	rozpuszczalnik do żywic	2	160	zamieszaj	6

Notatki

