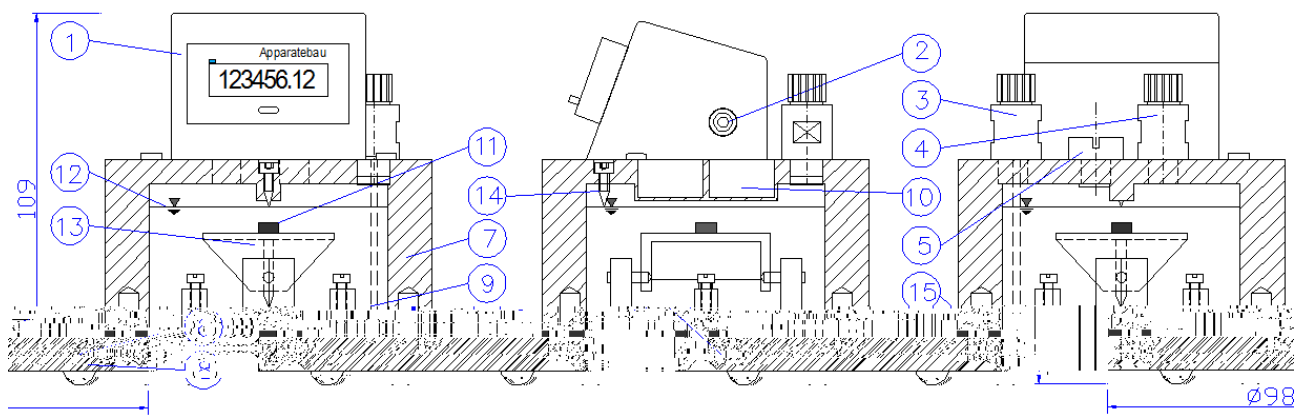




## Inhaltsverzeichnis

1. Datenblätter .....	3
2. Inbetriebnahme .....	9
3. Messung .....	13
4. Zählwerk .....	19
5. Wartung .....	20

## 1. Datenblätter



**Technische Daten**

				100	mbar
			5)		
1)					
2)			6)	~	
		3)			
4)					

1)

Datenerfassungs-Software „Rigamo“

±

2)

3)

4)

5)

6)

**Materialien**


**Standardausrüstung**

	7

**Zubehör**

	®

7



**MILLIGASCOUNTER®**  
**Typ MGC-1 PVDF**

**05.05**

**Technische Daten**

				100	mbar
			5)		
1)					
2)			6)	~	
		3)			
4)					

1)

**Datenerfassungs-Software „Rigamo“**

±

2)

3)

4)

5)

6)

**Materialien**

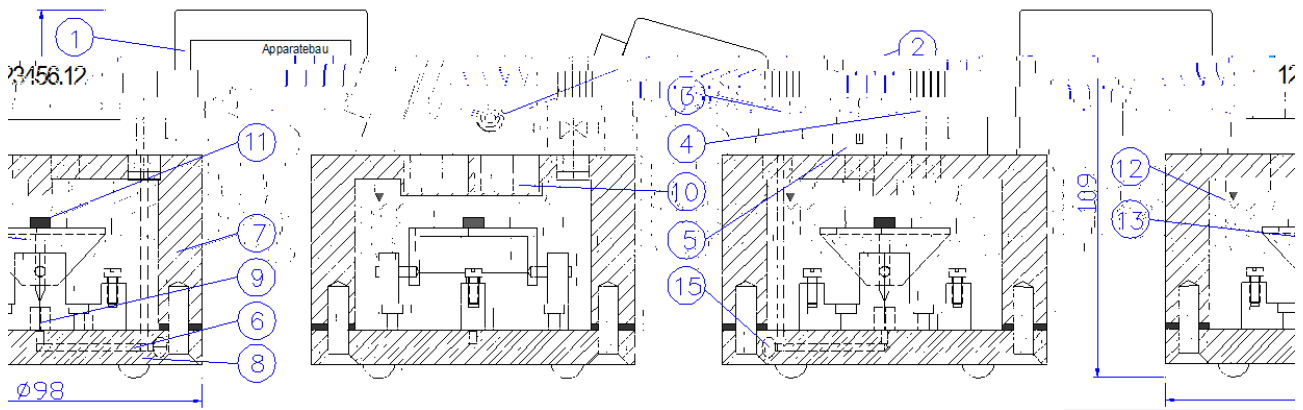

**Standardausrüstung**

	8

**Zubehör**

	®

8



**Technische Daten**

				100	mbar
			5)		
1)					
2)			6)	~	
		3)			
4)					

1)

**Datenerfassungs-Software „Rigamo“**

±

2)

3)

4)

5)

6)

**Materialien**

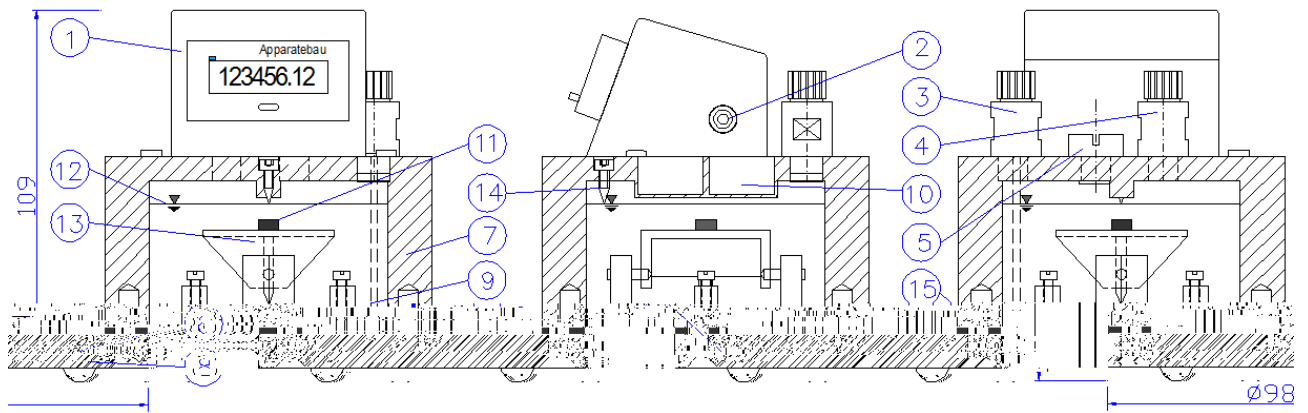

**Standardausrüstung**

	9

**Zubehör**

	®





## 2. Inbetriebnahme

### 2.1. Nach dem Erhalt

- 
- 
- 
- 
- 
- 

10



10

## 2.2. Aufstellung

## 2.3. Sperrflüssigkeit

nur

kein

Dringend zu beachten bei Anwendung von "Salzsäurelösung" als Sperrflüssigkeit:

- 
- 
- 
- 
- 
- 

## 2.4. Befüllung mit Sperrflüssigkeit

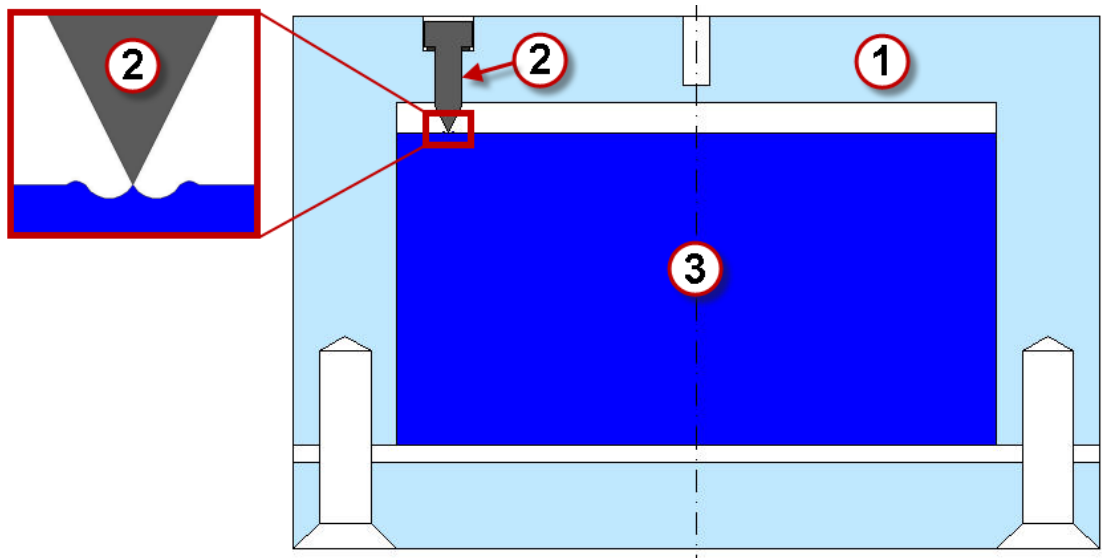
- 
- 
- 
- 



## 2.5. Einstellung des korrekten Sperrflüssigkeit-Pegels

### 2.5.1. PMMA-Ausführung (Transparentes Gehäuse)

Die Position dieser Schraube darf auf keinen Fall verändert werden!



### 2.5.2. PVDF- und PVC-Ausführung



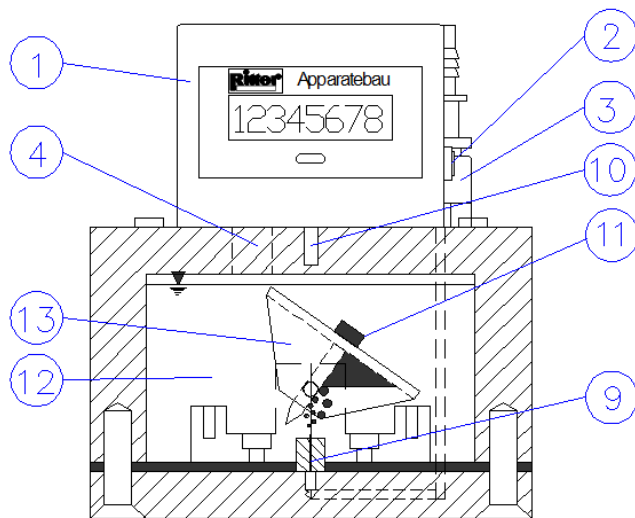
### 2.6. Anschluss der Schlauchverbindungen

**ACHTUNG:**

kein

### 3. Messung

#### 3.1. Messprinzip



### 3.2. Kalibrierung / Messfehler

#### 3.2.1. Statische Korrektur der Fertigungstoleranzen

≠

- 
- 
- 

---

(optionales Zubehör) e bietet d

#### 3.2.2. Dynamische Korrektur des volumenstromabhängigen Messfehlers

optionales Zubehör

Der verbleibende Restfehler ist kleiner als ca.  $\pm 1\%$  über den gesamten Messbereich.

### 3.3. Einfluss des Totraumvolumens

$$V_{Fehl} = V_T \times \left( \frac{P_a + P_T}{P_a} - 1 \right)$$

<b>= 5</b>	

### 3.4. Kondensation

### 3.5. Einfluss von Schmutzpartikeln im Gasstrom

### 3.6. Einfluss der Temperatur

- ⇒
- ⇒
- ⇒

### 3.7. Einfluss des Gasdrucks im System

### 3.8. Einfluss des Wasserdampf-Partialdruckes


### 3.9. Temperatur- und Druckkorrektur

ausgang

---

12

13

muss und



$$V_N = V_i \times \frac{P_a - P_V + P_F}{P_N} \times \frac{T_N}{T_i}$$

				= 1	
				= 1013,25	
				= 273,15	

**3.10. Besonderheiten bei Gärversuchen**

- 
- 
- 
- 
- 





#### 4. Zählwerk

##### 4.1. Anzeige

μ

##### 4.2. Rückstelltaste

##### 4.3. Signalausgang

###### 4.3.1. Reed-Kontakt

- Funktionsprinzip:

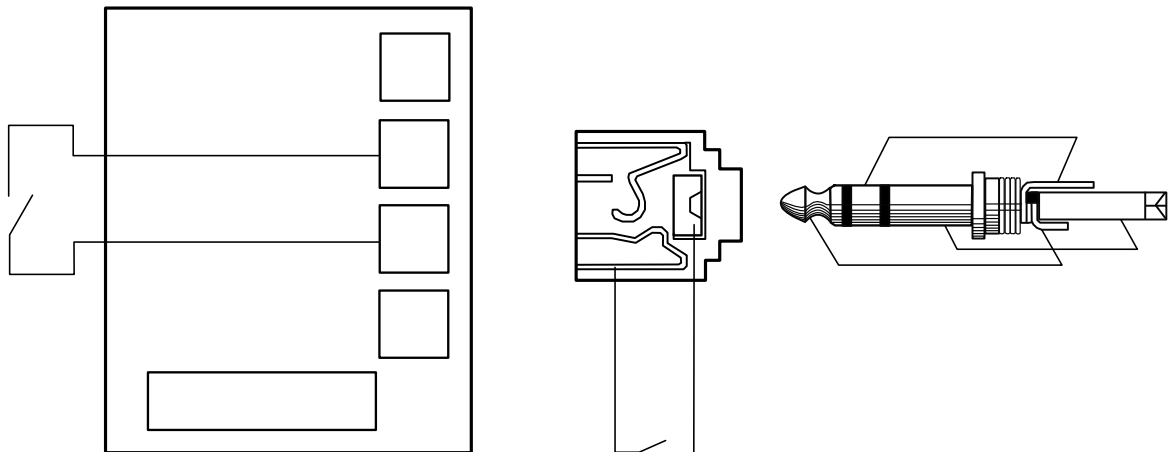
Hierbei ist zu beachten, dass der am = I K O Z angezeigte Wert ein 9 R O X  
 P H Q n ml darstellt. Dagegen entsprechen die 3 X O V H an der Ausgangsbuchse d  
 Reed-Kontaktes der \$ Q ] D K O G H U . L S S Weitere Informationen: Siehe Ziff.  
 3.2. "Kalibrierung / Messfehler".

- Elektrische Daten:

pMax. Schalt-Leistung		

###### 4.3.2. Ausgangsbuchse

**Achtung:**





**5. Wartung**

**5.1. Füllstandskontrolle der Sperrflüssigkeit**

**5.2. Austausch der Sperrflüssigkeit**

- notwendig
- empfohlen

### 5.3. Reinigung der Mikrokapillare

Eingangsdruckes auf über 10 mbar

Erhöhung des Gas-

Messfehler!

Drehmoment

3 Nm

### 5.4. Batterie-Wechsel (Zählwerk)

### 5.5. Ausbau / Wechsel der Messzelle

•

•

---

- 

- 

## **5.6. Langzeitlagerung**