**PST präsentiert innovativen Prozessfeuchte-Analysator**

**Michell QMA601-LR setzt neue Maßstäbe in der Präzisionsmessung von**

**Spurenfeuchte**

**Auf einen Blick:**

* Hohe Messgenauigkeit: Untere Nachweisgrenze von

0,02 ppmV mit Messbereich von 0,02 bis 100 ppmV

* Kosteneffizienz: Entwickelt für einfache Wartung vor Ort
* Effizienzsteigerung: Unterstützt eine effizientere Umschaltung

des Trockners, was zu niedrigeren Betriebskosten führt

* xx

**Zusätzlich verfügbar:**

Fotos  
 Videos   
 Englische Version

**Optimiert für die Veröffentlichung in Print ca. 2.050 Zeichen (Online Seite 2)**

**Friedrichsdorf, November 2023. Die Messung des ultra-niedrigen Spurenfeuchte­gehaltes ist essenziell für die effiziente NGL-Fraktionierung und LNG-Verflüssigung.   
Mit dem neuen Michell QMA601-LR Low Range Process Moisture Analyzer wird eine effizientere Umschaltung des Trockners und somit eine deutliche Einsparung von Betriebskosten ermöglicht.**

Die Feuchtigkeitsanalyse spielt eine entscheidende Rolle in der Qualitätskontrolle der NGL-Fraktionierung. Eine präzise Analyse erhöht die Prozesseffizienz und senkt die Betriebskosten durch reduzierte Korrosionsbildung in Leitungen und Anlagen. Der QMA601-LR ist das Ergebnis von Michell Instruments' kontinuierlichen Bemühungen, die proprietäre Schwingquarz-Technologie (Quartz Crystal Microbalance) für ultra-niedrige Spurenfeuchtemessungen zu optimieren.

Der Analysator erfüllt die Standards ATEX, IECEx und cQPSus und verfügt über ein kontrastreiches LCD-Display, auf dem Messdaten klar und verständlich aufbereitet werden. Dank Echtzeit-Trenddiagramm und Alarmindikatoren nach NAMUR 102 lässt sich der Prozessstatus jederzeit auf einen Blick erkennen. Durch das leistungsfähige Interface mit kapazitivem Touchpad ist die Bedienung, Datenaufzeichnung und Konfiguration des Geräts angenehm benutzerfreundlich.

Der Michell QMA601-LR zeichnet sich besonders durch seine hohe Messgenauigkeit aus. Mit einer unteren Nachweisgrenze von 0,02 ppmV und einem Messbereich von 0,02 bis 100 ppmV wird eine neue Dimension der Feuchtemessung im Prozess möglich.

Das Gerät wurde speziell für eine einfache Wartung vor Ort konzipiert und lässt sich durch einen vollständigen Modulaustausch bei Bedarf schnell ersetzen. Die Integration eines automatischen Verifizierungssystems sorgt für rückverfolgbare und verlässliche Messergebnisse. Der QMA601-LR unterstützt eine effizientere Trocknerumschaltung, was zu weiteren Einsparungen bei den Betriebskosten führt.

Der fortschrittliche Feuchteanalysator überzeugt durch Zuverlässigkeit, einfache Handhabung und kompaktes Design ebenso wie durch die deutlich messbaren Resultate in der Prozesseffizienz.

Englische Version: <https://www.processsensing.com/en-us/news/michell-QMA601-LR-low-range-process-moisture-analyzer.htm>

**Optimiert für Online-Veröffentlichungen ca. 1.850 Zeichen**

**Der** **Michell QMA601-LR Prozessfeuchte-Analysator: Revolutionäre Feuchteanalyse für die Industrie**

Die präzise Messung von ultra-niedrigem Spurenfeuchtegehalt ist entscheidend für die NGL-Fraktionierung und LNG-Verflüssigung. Der neue Michell QMA601-LR Low Range Process Moisture Analyzer ermöglicht eine **effizientere Trocknerumschaltung** und führt somit zu erheblichen Einsparungen bei den Betriebskosten.

**Optimierung der Feuchtigkeitsanalyse mit dem QMA601-LR Prozessfeuchte-Analysator**

Die Feuchtigkeitsanalyse ist ein kritischer Faktor in der **Qualitätskontrolle der NGL-Fraktionierung.** Der Michell QMA601-LR, ein Produkt der kontinuierlichen Entwicklung von Michell Instruments, nutzt die fortschrittliche Schwingquarz-Technologie (Quartz Crystal Microbalance) für präzise ultra-niedrige Spurenfeuchtemessungen. Der Feuchteanalysator erfüllt nicht nur die ATEX, IECEx und cQPSus Standards, sondern bietet auch ein kontrastreiches LCD-Display, das eine **klare und verständliche Darstellung der Messdaten** ermöglicht. Ein Echtzeit-Trenddiagramm und Alarmindikatoren gemäß NAMUR 102 bieten jederzeit eine übersichtliche Darstellung des Prozessstatus.

**Spurenfeuchtemessung mit integriertem Verifizierungssystem**

Die **hohe Messgenauigkeit** des QMA601-LR, mit einer unteren Nachweisgrenze von 0,02 ppmV und einem Messbereich von 0,02 bis 100 ppmV, eröffnet eine neue Dimension in der Feuchtemessung. Einfache Wartung vor Ort und die Möglichkeit eines vollständigen Modulaustausches machen das Gerät besonders benutzerfreundlich. **Das automatische Verifizierungssystem** gewährleistet auf nationale Standards rückführbare und zuverlässige Messergebnisse. Durch die Unterstützung einer effizienteren Trocknerumschaltung trägt der QMA601-LR zusätzlich zur Senkung der Betriebskosten bei.

Der QMA601-LR Feuchteanalysator besticht durch seine Zuverlässigkeit, einfache Handhabung und kompaktes Design, gepaart mit deutlich messbaren Verbesserungen in der Prozesseffizienz.

Ein Bild, das Elektronik, Maschine, Elektrische Leitungen, Werkzeug enthält.

Automatisch generierte Beschreibung

**Bildunterschrift:**

Michell QMA601-LR Prozessfeuchte-Analysator

(Bildquelle Process Sensing Technologies)

**Kontakt PST Kontakt Presseagentur**

Process Sensing Technologies PST GmbH awikom GmbH

Rolf Kolass Verena Hladik

Max-Planck-Str. 14 Otto-Hahn-Ring 3-5

61381 Friedrichsdorf 64653 Lorsch

Tel: +49 (0) 6172 591720 Tel: +49 (0) 6251 1755010

[rolf.kolass@processsensing.com](mailto:mailto:rolf.kolass@processsensing.com) [verena.hladik@awikom.de](mailto:verena.hladik@awikom.de)

[www.processsensing.com](https://www.processsensing.com/de-de/) [www.awikom.de](http://www.awikom.de/)

**Über Process Sensing Technologies (PST)**

Process Sensing Technologies (PST) ist weltweit führend im Bereich Instrumentierungslösungen für Taupunkt, relative Feuchte, Sauerstoffkonzentration und Spurenverunreinigungen in Gasen und löst die Herausforderungen ihrer Kunden mit innovativen Messlösungen, die erstklassige Leistung garantieren. Die proprietären Technologien zum Messen und Überwachen von Feuchtigkeit und Gaskonzentrationen gewähren einzigartige Einblicke in Prozesse. Diese helfen den Kunden, Innovationen zu entwickeln und Prozesse in anspruchsvollen Anwendungen zu verbessern. Die Produkte ermöglichen sicherere Bedingungen für Menschen und Prozesse, maximieren die Energieeffizienz, verbessern die Produktqualität und gewährleisten die kontinuierliche Einhaltung globaler Standards. Weitere Informationen zu den Werten, Kultur und Erfolg finden Sie auf <https://www.processsensing.com/de-de/ueber-uns/>