



Application

- スポットチェックに
- 基準器として
- 結露防止用途
- クリーンルーム
- 燃焼炉内露点管理

技術仕様		373HX	373LX	373LXHX
測定範囲	露点	-50 ~ +95°C (校正範囲 -40 ~ +95°C)	-95~+20°C (校正範囲 -90 ~ +20°C)	-90~+95°C (校正範囲 -75 ~ +90°C)
	温度	-50~+100°C		
冷却方式		3段ペルチエ 空冷/水冷式	3段ペルチエ プレクーラー式	
センサーヒーティング		+105°C	-	+105°C
ポンプ		内蔵	オプション	内蔵
ORIS 機能		なし	あり	なし
精度（露点・霜点）				
±0.1°C (校正範囲内において)				
再現性（露点・霜点）				
±0.05°C (校正範囲内において)				
ディスプレイ				
アクティブマトリクス方式フルカラーLCD				
出力		アナログ出力 2点,デジタル出力 4~20mA (-10~10V オプションあり)		
接続径		1/4"または 6 mm Swagelok	1/4"または 6 mm Swagelok VCR Cajon 1/4"	1/4"または 6 mm Swagelok
外付け温度センサ				
PRT-100 Φ2 x 100mm				
サンプリングガス	圧力	0.05MPa~0.2Mpa		
	流量	0~1L/min	0~2/min	0~1L/min
配管部材質				
SUS316/316L (電解研磨、溶接接続)				
動作温度				
+15~+35°C				
保管温度				
-10~+50°C				
絶対湿度				
最大 90%RH(結露のなきこと)				
電源		100~120VAC/200~240VAC 50/60Hz 自動切り替え	100~120VAC, 50/60Hz または 200~240VAC, 50/60Hz	
電源ケーブル				
使用電力		300W	500W	
サイズ		449W x 236H x 461D	560W x 260H x 520D	650W x 260H x 520D
重量		20kg	41kg	47kg
付属品		ペリカンケース		
オプション		ホットホース		

TEKHNE

株式会社テクネ計測

本カタログは予告なく変更する場合があります。2025.11 第3版

□本社 〒213-0002 神奈川県川崎市高津区二子 6-14-10

TEL : 044-379-3697 FAX : 044-379-4105

□大阪 〒530-0044 大阪府大阪市北区東天満 2-9-4

TEL : 06-6809-6565 FAX : 06-6809-6566

□福岡 〒812-0013 福岡県福岡市博多区博多駅東 2-17-5 A.R.K ビル 201A

TEL: 092-477-7330 FAX: 092-477-7331

URL : <https://www.tekhne.co.jp> Mail : info@tekhne.co.jp

高精度鏡面式露点計 MBW373 シリーズ (ミラー式露点計)



各国で国家標準器として使用される信頼性

露点・霜点最高精度±0.1°C

スポットチェック・基準器に

TEKHNE

世界で、日本で MBW の鏡面冷却式露点計が選ばれている理由

MBW とは - 世界各国の湿度スタンダード -

MBW は 1962 年設立、スイスに拠点を持つ露点計のメーカーです。

MBW の露点計は、世界的に最高レベルの信頼を得ている高性能・高精度な鏡面冷却式(ミラー式)露点計です。故に、世界主要各国で湿度の国家標準として同社露点計が採用されています。

MBW を国家標準器として採用する主な機関

米国 NIST

スペイン INTA

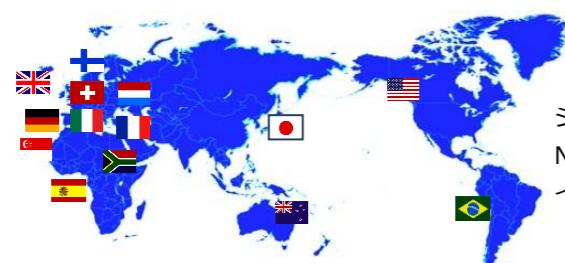
フィンランド CMA

英国 NPL

フランス CETIAT

オランダ NMI

ドイツ PTB



シンガポール SPRING
NMIJ (産業総合研究所 計量標準センター)
イタリア IMGC 他多数

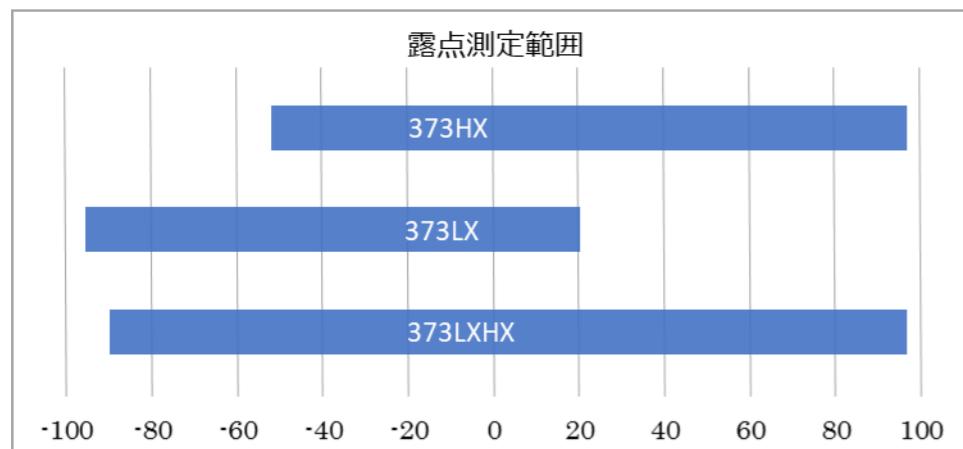
ポンプ、流量計、圧力センサ内蔵

MBW373 はポンプ、流量計、圧力センサ内蔵により、すぐに計測を開始できます。内部・細部にまで高品質・高性能な部品を使用しており、機器が故障する原因を徹底的に排除した、最高品質のサンプリングシステムを搭載しています。また、持ち運びできるポータブルタイプですので、機器背面のサンプルガス IN、OUT にチューブ配管を接続するだけで、迅速かつ簡単に露点計測を開始することができます。流量計、ポンプ等を別々に持ち運ぶ必要がありません。



機種選定

Model 373 シリーズには複数の機種が存在します。測定したい露点領域で機種選定を行ってください。詳細は、(株)テクネ計測までお問い合わせ下さい。

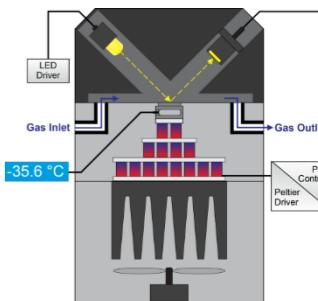


高露点・低露点の精密かつ安定した測定

室温以上の露点測定を行う場合は、配管内の結露発生が測定に支障を及ぼします。結露を防ぐには、配管内のガス温を露点温度以上に維持することが必要であり、一般に外部ヒーターやコントローラーが必要となります。373 シリーズはより簡潔にこの問題を解決しました。内部配管や測定部温度の自動制御に加えて、外部にヒーティングホースを接続することで温度を管理します。お客様でしていただくことは、ホースと電気配線の接続をするだけです。タッチパネルによりホースの温度を決まった温度に管理するか、測定露点よりも一定値だけ高い温度に管理するかを選択、設定することができます。また、373 シリーズは他機種より安定性を高めた設計となっております。配管は電解研磨され、かつ溶接により接合されており、リーカやデッドスペースによる不具合を極力排除しております。鏡面の温度も 2 本の温度計で測定する等国家標準クラスの安定性にふさわしい工夫がされています。

動作原理

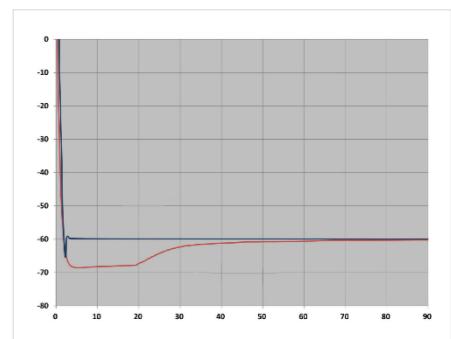
ミラー式の測定原理は次のようなものです。まずペルチエ素子によって正確に温度制御された鏡面に光を照射し、その反射光の強さを受光部にて測定します。鏡面は清浄で結露がなければ、光を最大限に反射します。この鏡面に結露が生じると光は分散されるので、反射光は減少します。ペルチエ素子が更に鏡面温度を冷却すると、結露する量は増えていき反射光も減少していくますが、ある温度に達すると周囲のガス内に含まれる水分量と平衡に達して、結露の量が変化しなくなります。この状態での鏡面温度を計測することで、露点・SF₆ 純度を測定することができます。水の状態で結露している時は露点、氷の状態で結露している時は霜点になります。



ORIS 機能による高応答の実現

微量水分測定においては、ミラーへの結露量は非常に少ないため、安定までに時間がかかります(グラフ赤線)。これに対し、ORIS (Optimum Response Injection System) 機能は強制的に僅かな水分をミラー部に加える機能で、ミラー表面の結露量を増加させることができます。

これにより測定値が安定するまでの応答時間を画期的に短縮することに成功し、従来の方式では数時間あるいはそれ以上かかっていた測定を数分で行うことが可能になりました(グラフ青線)。



自動ミラーチェック機能

ミラー上にゴミが残っていても、その影響の大きさを数値化し補正するのが自動ミラーチェック機能です。ミラーを加熱し露または霜を取り除き、残ったゴミの量を見積もって補正を行います。お客様が設定された間隔で周期的に行うことも可能ですし、ミラーの状態を確認したいときに手動で行うことも可能です。残ったゴミの量はディスプレイに表示されますので、常にミラーの汚れ具合を把握でき、手入れも容易にできます。



フルカラータッチパネル

フルカラー高解像度液晶ディスプレイ、多機能のタッチパネルを装備しております。明暗を強調したワイド画面、大きく読み易いフォントにより、快適な操作性をお約束します。画面上に表示されたボタンやメニューを選択することで、湿度、温度、および圧力を様々な単位で表示させることができます。数値表示とグラフ表示の切替も可能で、ユーザーカスタマイズも可能です。

