



全自动甲烷潜力测定系统(第三代)

MC-BMP-III

自动化程度高

全自动一体化智能控制



400-658-8817, 010-68672720



北京市丰台区小屯路8号中电系统



18810870756@126.com

北京满仓科技有限公司



MC-BMP-III

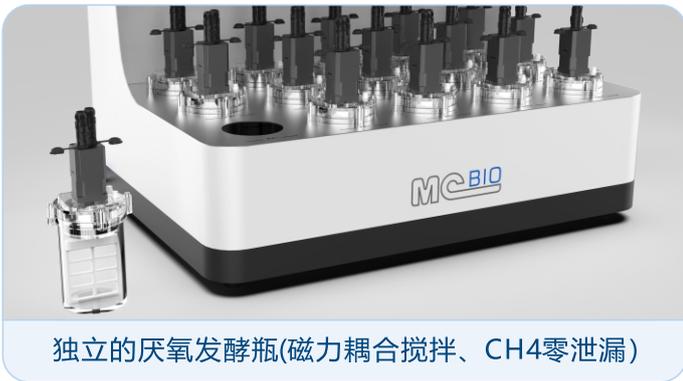
全自动甲烷潜力测定系统

物料产甲烷潜力 (biochemical methane potential, BMP) 是指单位有机物料在厌氧条件下发酵产生甲烷气体的数量。BMP 分析对于了解物料发酵的效率及其过程稳定性、沼气工程的规模及工艺设计、生产优化策略及沼气工程收益评估等都具有重要的意义。

MC甲烷潜力测定系统是一款用来管理BMP的分析设备，该设备具有样品发酵、采集、分析及记录的功能。

系统组成





系统软件介绍

本系统控制方案采用我公司最新的控制系统：**MCBIO-6000** 型控制系统



15"宽屏彩色液晶触摸屏，进口PLC可编程控制人机界面友好，一台控制器可同时检测并控制多通道甲烷潜力测试系统相应参数，用户可以根据工艺要求，任意选择通道数量。一机多用，满足不同通道数量需求

可对BMP装置的搅拌转速、温度、EFS产气量和EFSR产气速率进行检测和控制，尤其对累积产气量和瞬时产气速率的准确检测，可在触摸屏软件工程师界面可以修正及控制。

软件自带上位机软件和手机APP端远程控制，用户可以在办公室电脑通过上位机软件远程监测及控制运行参数；用户亦可在任意地点任意时间通过手机APP端远程监测及控制运行参数。



全部操作都在人机界面上进行，实行可视化操作，并有动画指示，软件自带计算及放大功能，对实验结果软件自动计算出样品产甲烷潜力及给出工艺配方科学配比。



MC-BMP-III

全自动甲烷潜力测定系统（第三代）技术参数

| 通道数 | 6 | 9 | 12 | 15 | 20 | 30 | 50 |
|---------|---|---|----|----|----|----|----|
| 厌氧发酵单位 | 每批次实验最大反应器数量：15 | | | | | | |
| | 反应器材质：有机玻璃 | | | | | | |
| | 反应器容积：500 ml | | | | | | |
| | 水浴规格：480*340*250mm | | | | | | |
| | 温度控制：室温~95℃（精确度±0.1℃） | | | | | | |
| | 物料混合：封闭式磁力耦合搅拌，气体零泄漏、转速10-250 rpm，转速任意可调。 | | | | | | |
| CO2吸收单元 | CO2吸附瓶数量：可同时连接15个反应器 | | | | | | |
| | CO2吸附瓶体积：100ml | | | | | | |
| | 规格尺寸：56 x 105 x 8 mm | | | | | | |
| | 吸收液：80ml, 3M NaOH溶液和pH指示剂（用户自备） | | | | | | |
| | 二氧化碳吸收效率：>98% | | | | | | |
| 气体测定单元 | 分辨率：3.5ml | | | | | | |
| | 量程：3.5-6000ml/h | | | | | | |
| | 测量误差：±0.01ml | | | | | | |
| | 显示方式：15寸液晶彩色触摸屏自动显示 | | | | | | |
| | 尺寸：380*300*200mm | | | | | | |
| | 电源：24V DC, 220V AC电源适配器 | | | | | | |
| | 应用范围：惰性气体和中强度腐蚀性气体（如沼气、氢气、生物燃气等） | | | | | | |
| 控制单元 | 仪器自带触摸屏显示，实时在线显示各通道CH4累积产气量及瞬时产气速率；当前数据、历史数据、数据曲线可记录、可查询、可U盘导出，人性化的操作人机界面。 | | | | | | |
| | 软件自带上位机软件 and 手机APP端远程控制，用户可以在办公室电脑通过上位机软件远程监测及控制运行参数；用户亦可在任意地点任意时间通过手机APP端远程监测及控制运行参数。 | | | | | | |
| | 全部操作都在人机界面上进行，实行可视化操作，并有动画指示，软件自带计算及放大功能，对实验结果软件自动计算出样品产甲烷潜力及给出工艺配方科学配比。 | | | | | | |
| 扩展功能 | 可增加在线pH检测控制模块、在线ORP检测模块、在线CH4浓度检测模块，在线进料模块，在线出料模块 | | | | | | |