

METTLER TOLEDO

**InPro® 6000
Optical O₂ Sensors**

**Instruction manual
Bedienungsanleitung
Instructions d'utilisation**



English **Page** **3**

Deutsch **Seite** **37**

Français **Page** **73**

InPro[®] 6000 Series Optical O₂ Sensors

Instruction manual

Contents

1	Introduction	5
2	Important notes	6
2.1	Notes on operating instructions.....	6
2.2	Intended use.....	6
2.3	Safety instructions.....	7
2.4	Examples of some typical applications	8
2.5	Use in Ex-zones	8
2.6	Ex-classification ATEX	8
2.6.1	Introduction.....	8
2.6.2	Rated data	9
2.6.3	Special conditions.....	9
3	Product description	11
3.1	General information.....	11
3.2	Principle	11
3.3	Scope of delivery.....	12
3.4	Equipment features.....	12
4	Installation	15
4.1	Mounting the sensor.....	15
4.1.1	Retrofit kit for InPro 6870 i/InPro 6960 i/InPro 6970 i	15
4.2	Connection.....	16
4.2.1	Connecting the optical sensor to a cable.....	16
4.2.2	Digital connection to a transmitter	16
4.2.3	Analog connection to transmitter or controller	17
4.2.5	MODBUS Installation	18
4.2.6	Power Connection of sensor	18
5	Operation	19
5.1	Start-up.....	19
5.2	Configuration.....	19
5.2.1	Sensor detection	19
5.2.2	Sampling rate.....	19
5.2.3	LED mode	19
5.3	Calibration	20
5.3.1	Purpose of calibration.....	20
5.3.2	Factory calibration.....	22
5.3.3	Single point calibration (Slope or Process Calibration)	22
5.3.4	Slope calibration (InPro 6870 i and InPro 6960 i)	22
5.3.5	Process calibration	23
5.3.6	Dual point calibration	23
5.3.7	Calibration when connected with analog signal	24
5.3.8	Reset to factory calibration	24
6	Maintenance.....	25
6.1	Sensor inspection.....	25
6.1.1	Visual inspection.....	25
6.1.2	Testing the sensor with the transmitter	25
6.1.3	ISM	26
6.2	Replacing the OptoCap	27
7	Storage	28
8	Product specification.....	29
8.1	Certificates	29
8.2	Specifications	29
9	Ordering information.....	31
9.1	Sensors	31
9.2	Accessories	31
9.3	Spare parts.....	32
9.4	Recommended transmitters	32
9.5	Recommended housings	33
10	Theory of the optical oxygen measurement.....	34
10.1	Introduction	34
10.2	Principle	34
10.3	Principle of the design of the optical oxygen sensor	34
10.4	Temperature	35
10.5	Dependence on flow	35
10.6	Oxygen partial pressure – oxygen concentration	35

1 Introduction

Thank you for buying the **optical oxygen sensor from METTLER TOLEDO**.

The construction of INGOLD's optical oxygen sensors employs leading edge technology and complies with safety regulations currently in force. Notwithstanding this, improper use could lead to hazards for the user or a third-party, and/or adverse effects on the plant or other equipment.



Therefore, the operating instructions must be read and understood by the persons involved before work is started with the sensor.

The instruction manual must always be stored close at hand, in a place accessible to all people working with the sensor.

If you have questions, which are not or insufficiently answered in this instruction manual, please contact your METTLER TOLEDO supplier. They will be glad to assist you.

2 Important notes

2.1 Notes on operating instructions

These operating instructions contain all the information needed for safe and proper use of the optical sensor.

The operating instructions are intended for personnel entrusted with the operation and maintenance of the sensors. It is assumed that these persons are familiar with the equipment in which the sensor is installed.

Warning notices and symbols

This instruction manual identifies safety instructions and additional information by means of the following symbols:



This symbol draws attention to **safety instructions and warnings of potential danger** which, if neglected, could result in injury to persons and/or damage to property.



This symbol identifies **additional information and instructions** which, if neglected, could lead to defects, inefficient operation and possible loss of production.

2.2 Intended use

METTLER TOLEDO optical O₂ sensors are intended solely for inline measurement of the oxygen partial pressure, as described in this instruction manual.

Any use of these sensors which differs from or exceeds the scope of use described in this instruction manual will be regarded as inappropriate and incompatible with the intended purpose. The manufacturer/supplier accepts no responsibility whatsoever for any damage resulting from such improper use. The risk is borne entirely by the user/operator.

Other prerequisites for appropriate use include:

- compliance with the instructions, notes and requirements set out in this instruction manual.
- acceptance of responsibility for regular inspection, maintenance and functional testing of all associated components, also including compliance with local operational and plant safety regulations.
- compliance with all information and warnings given in the documentation relating to the products used in conjunction with the sensor (housings, transmitters, etc.).
- observance of all safety regulations governing the equipment in which the sensor is installed.
- correct equipment operation in conformance with the prescribed environmental and operational conditions, and admissible installation positions.
- consultation with Mettler-Toledo Process Analytics in the event of any uncertainties.

2.3 Safety instructions



- The plant operator must be fully aware of the potential risks and hazards attached to operation of the particular process or plant. The operator is responsible for correct training of the workforce, for signs and markings indicating sources of possible danger, and for the selection of appropriate, state-of-the-art instrumentation.
- It is essential that personnel involved in the commissioning, operation or maintenance of these sensors or of any of the associated equipment (e.g. housings, transmitters, etc.) be properly trained in the process itself, as well as in the use and handling of the associated equipment. This includes having read and understood this instruction manual.
- The safety of personnel as well as of the plant itself is ultimately the responsibility of the plant operator. This applies in particular in the case of plants operating in hazardous zones.
- The oxygen sensors and associated components have no effect on the process itself and cannot influence it in the sense of any form of control system.
- Maintenance and service intervals and schedules depend on the application conditions, composition of the sample media, plant equipment and significance of the safety control features of the measuring system. Processes vary considerably, so that schedules, where such are specified, can only be regarded as tentative and must in any case be individually established and verified by the plant operator.
- Where specific safeguards such as locks, labels, or redundant measuring systems are necessary, these must be provided by the plant operator.
- A defective sensor must neither be installed nor put into service.
- Only maintenance work described in this operating instruction may be performed on the sensors.
- When changing faulty components, use only original spare parts obtainable from your METTLER TOLEDO supplier (see spare parts list, "Section 9.3").
- No modifications to the sensors and the accessories are allowed. The manufacturer accepts no responsibility for damages caused by unauthorised modifications. The risk is borne entirely by the user.

2.4 Examples of some typical applications

Below is a list of examples of typical fields of application for the oxygen sensors. This list is not exhaustive.

Measurement in liquids:

- Fermentation
- Bio-Tech
- Food & Beverage

2.5 Use in Ex-zones



Attention!

For an installation in Ex-zones please read the guidelines following hereafter:

Ex-classification ATEX:



II 1/2G Ex ia/ib IIC T6 Ga/Gb



II 1/2D Ex ia/ib IIIC T 83 °C Da/Db

Marking and number of the test certificate:

SEV 14 ATEX 0127X

IECEX SEV 14.0007X

2.6 Ex-classification ATEX

2.6.1 Introduction

According to RL 94/9/EG (ATEX 95) Appendix I, InPro 6XXX*/*/*/*/ oxygen sensors are devices group II, category 1/2G and according to RL 99/92/EG (ATEX 137) may be used in zones 0/1 or 0/2 and gas groups IIA, IIB and IIC that are potentially explosive due to combustible substances in the temperature class T6.

For use/installation, the requirements of EN 60079-14 must be observed.

According to RL 94/9/EG (ATEX 95) Appendix I, InPro 6XXX*/*/*/*/ oxygen sensors are devices group II, category 1/2D and according to RL 99/92/EG (ATEX 137) may also be used in zones 20/21 that contain combustible dusts.

The digital sensor circuit is part of a common intrinsically safe system and is for operation connected to a separately certified transmitter.

The digital sensor circuit as part of an intrinsically safe system is isolated from the not-intrinsically safe electric circuits up to a maximum rated voltage of 375 V and from grounded parts up to a maximum rated voltage of 30 V.

2.6.2 Rated data

Measuring circuit:

Fail-safe ignition protection class Ex ia IIC only for connection to a certified fail-safe circuit.

Maximum values:

$$U_i \leq 25 \text{ V}$$

$$I_i \leq 60 \text{ mA}$$

$$P_i \leq 1.5 \text{ W}$$

$$L_i = 0$$

$$C_i = 0$$

O₂ sensor InPro 6860 i safe parameters

1. RS485 interface

$$U_i = 15 \text{ V}, I_i = 100 \text{ mA}, P_i = 1 \text{ W}, L_i = 0 \text{ mH}, \\ C_i = 2 \text{ microF}$$

$$U_o = 4.6 \text{ V}, I_o = 91 \text{ mA}, P_o = 0.3 \text{ W}, L_o = 0 \text{ mF}, \\ C_o = 100 \text{ pF}$$

2. mA HART output

$$U_o = 13.93 \text{ V}, I_o = 25 \text{ mA}, L_o = 0 \text{ mF}, \\ C_o = 100 \text{ nF}$$

3. nA output

$$U_o = 7.5 \text{ V}, I_o = 1.46 \text{ mA}, L_o = 0 \text{ mF}, \\ C_o = 0 \text{ nF}$$

NTC output

$$U_o = 6.7 \text{ V}, I_o = 60 \text{ mA}, L_o = 0 \text{ mF}, \\ C_o = 1.01 \text{ microF}$$

Note:

The above maximum values are each the total of all individual circuits of the associated intrinsically safe power supply and transmitter.

2.6.3 Special conditions

- The maximum permissible environment resp. medium temperature for the zone 0 (combustible gases or combustible liquids) is in accordance with the temperature class shown in the table below:

Temperature class	Max. environment resp. media temperature
T 6	60 °C

- The maximum surface temperature for the zone 20 (combustible dusts) is in accordance with the environment resp. medium temperatures shown in the table below:

Surface temperature	Max. environment resp. media temperature
T 83 °C	60 °C

- The capacitance and inductance of the connecting cable must be taken into account in the design.
- The oxygen sensors (O₂ sensors) can be used in/with the housings InFit 76*-*** resp. InTrac 7**-*** or in/with other suitable housings in hazardous areas.

- The metal body of the O₂ sensors resp. the safety weld-in-sockets resp. the independent housing are, if necessary, to be included into the periodic pressure test of the unit.
- The metal body of the O₂ sensors resp. the safety weld-in-sockets resp. the independent housing must be electrically connected to the potential equalizing system of the installation.

3 Product description

3.1 General information

The **optical oxygen sensors** with integrated temperature probe **are used for measurement of oxygen**.

The sensors are sterilizable and compatible with CIP (cleaning in place). The sensor InPro 6860i is also autoclavable (max. 284 °F).

3.2 Principle

The optical oxygen sensors are based on an optical detection method, the so called fluorescence quenching. Here is a short summary of the principle. In contrast to the polarographic Clark-electrode, which detects a redox reaction of oxygen at the electrode, the optical method is based on an energy transfer between a chromophore and oxygen.

- A chromophore, embedded in the sensor tip is illuminated with blue light. This chromophore absorbs the energy and if no oxygen is present emits red fluorescence light with a specific lifetime. This emitted light is being detected by a detector in the sensor head.
- In the presence of oxygen, the chromophore transfers the energy to the oxygen molecule. Oxygen is then able to transfer this energy as heat to the surrounding area and no fluorescence is emitted.
- The total intensity of the fluorescence and the lifetime of the fluorescence is related to the Oxygen partial pressure in the medium.
- To analyze the lifetime of the fluorescence, the excitation light is pulsed with a constant frequency, the emitted light shows the same course but with a time delay to the excitation. This delay is called Phase shift or Phase angle (Phi). The phase shift is dependent on the oxygen level and follows the Stern-Vollmer correlation.
- The sensor detects this phase shift and calculates the oxygen concentration.
- The oxygen value is digitally transferred to the transmitter.

3.3 Scope of delivery

Each sensor is supplied fully assembled and factory tested and calibrated for correct function together with:

- a quality control certificate
- inspection certificate 3.1
(complying with EN 10204.3/1 B)

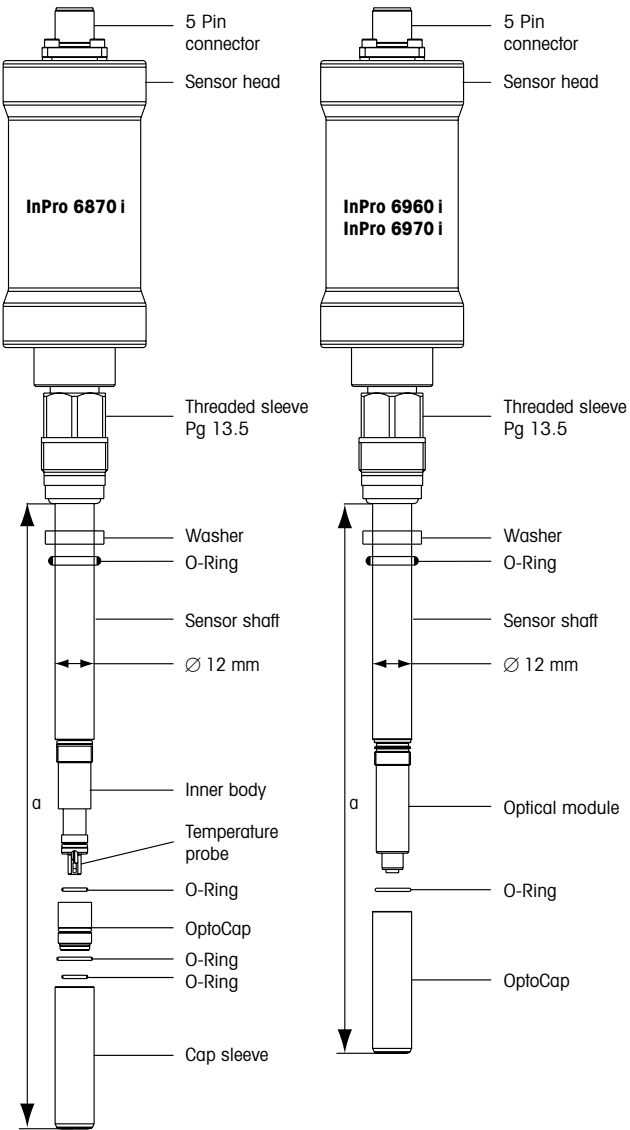
3.4 Equipment features

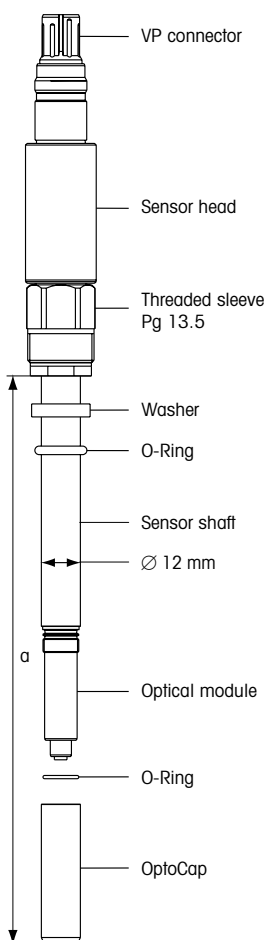
Two different types of optical sensors are available for the fermentation application.

The InPro 6860i can be used in applications where autoclaving is performed. The InPro 6860i is fully autoclavable.

The InPro 6870i is intended for use in fermenter, where only sterilizations are performed. Here, the sensor head is not exposed to high temperatures.

The InPro 6960i/6970i is intended for use in food and beverage industry for measuring high and low ppb level of oxygen respectively.



InPro 6860 i

4 Installation

The "Plug & Measure"-concept allows the user to measure oxygen values immediately after installation.

- The sensor is recognized automatically and all relevant data are sent to the transmitter, the oxygen values are displayed.

The sensor is factory calibrated. The factory calibration data are stored in the sensor and do not need to be entered by the user.

4.1 Mounting the sensor



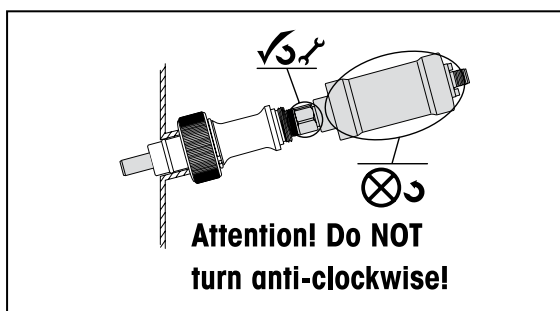
Important! Remove the protection cap before mounting the sensor.

Mounting the sensor in a housing

Please refer to the instruction manual of your housing explaining on how to mount the sensor in place.

Mounting the sensor directly on a pipe or a vessel

The **12 mm sensors** can be mounted directly through a socket with inside thread Pg 13.5 and securely tightened via the Pg 13.5 threaded sleeve. The sensor can be mounted in any orientation.

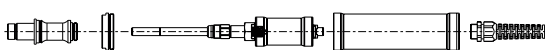


Attention! Do NOT turn the sensor anti-clockwise when installing or removing it from a housing/process connection. Use the turning nut to secure or unsecure the sensor from the housing/process connection and, if required, turn the sensor clockwise.

Turning the sensor anti-clockwise can result in loosening or removal of the sensor tip allowing ingress of fluid into the sensor body.

4.1.1 Retrofit kit for InPro 6870 i/InPro 6960 i/InPro 6970 i

For protection of the sensor head against environmental influences (temperature, humidity) the use of the retrofit kit (52 403 811) is recommended. For installation, see the manual of the retrofit kit.



Retrofit kit

4.2 Connection

4.2.1 Connecting the optical sensor to a cable

The sensor is connected to the transmitter via a 5 pin data cable for InPro 6870i, 6960i and 6970i or a VP6/VP8 cable for InPro 6860i. The data cable ensures a secure connection between the transmitter and the sensor under harsh industrial conditions. The robust watertight IP 67 connector housing guarantees maximum process safety.

To connect the data cable to the sensor align the slit of the connector with the pin in the plug. Then tightly screw the plug to fasten the two parts.

4.2.2 Digital connection to a transmitter



Transmitter M400



Note: Cable assignment can be found in the METTLER TOLEDO cable instruction manual.



Note: For connecting the cable to the terminals of the transmitter, please refer also to the instructions given in the METTLER TOLEDO transmitter manual.

The cables are available from METTLER TOLEDO in various lengths:

Connect the data cable to the transmitter as described in the tables below.

RS485 cable for InPro 6870 i/InPro 6960 i/InPro 6870 i

		M400	M800	M800	M400
			1/2 channel	4 channel	2w/FF/PA
Color	Function	TB4	TB2	TB2 or TB4	TB2
brown	24 VDC+	1	9	9	n.c
black	24 VDC-	2	10	10	n.c.
gray	shield	6	12	12	M
yellow	shield	6	15	15	n.c.
blue	RS485-	7	13	13	N
white	RS485+	8	14	14	O

VP8 cable InPro 6860 i/nA

Color	Function	M400	M800 1/2 channel	M800 4 channel	M400 2w/FF/PA
		TB4	TB2	TB2 or TB4	TB2
gray	24 VDC+	1	9	9	n.c.
blue	24 VDC–	2	10	10	n.c.
pink	RS485+	8	14	14	0
brown	RS485–	7	13	13	N
green/ yellow	shield	4	12	12	M

For M400 2-w, M400FF and M400PA, the optical oxygen sensor needs to be powered separately with an appropriate power supply.

4.2.3 Analog connection to transmitter or controller

The InPro 6860 i is equipped with two different interfaces:

1. Digital communication to the transmitter and any Modbus system.
2. Analog output (nA or 4–20 mA) plus a simulated NTC 22 kΩ temperature signal. The mA version includes HART communication.



Attention: Never connect an InPro 6860 i with mA output to a nA input. This could damage the electronics of the sensor and/or the instrument the sensor is connected to.

VP6 cable for InPro 6860 i/nA or InPro 6860 i/mA

Color	InPro 6860 i/nA	InPro 6860 i/mA
	Function	Function
black/transp	cathode (nA)	4–20 mA+ HART
red	anode (nA)	4–20 mA– HART
gray	24 VDC, 100 mA+	24 VDC+
blue	24 VDC, 100 mA–	24 VDC–
white	NTC 22 kΩ	NTC 22 kΩ
green	NTC 22 kΩ (GND)	NTC 22 kΩ (GND)
green/yellow	shield	shield

Additionally to this manual the following documents and tools are available:

- Modbus Programmers Guide
- Optical O₂ HART communication manual
- mA-Output configuration tool

The materials can be downloaded here:

www.mt.com/pro-ODO-documentation

4.2.5 MODBUS Installation

The InPro 6860i offers a Modbus RTU connection. For correct installation please follow the instructions of the control system. For programming please follow the information given in the "Modbus Programmers Guide" which is available at your local METTLER TOLEDO Partner.

The Modbus interface allows to use the full functionality of the sensor including all ISM functions.

Wiring:

Protocol definitions, as implemented in InPro 6860 i

Modbus mode: RTU

Start bits: 1

Data bits: 8

Stop bits: 2

Parity: None

Baudrate: 19200 (default), 4800, 9600, 38400, 56600, 115000

Device address: 1 (default) to 32

Modbus RTU function codes implemented in InPro 6860 i

#3 Read Holding Registers

#4 Read Input Registers

#16 Write Multiple Registers

For detailed information please refer to the document: Modbus Programmers guide ([link](#))

4.2.6 Power Connection of sensor

If the sensor is used with a 4-wire transmitter (M400/M800), the Sensor is powered over the transmitter. In this case no additional Power Supply is needed.

For installation with 2-wire and BUS-Transmitters (M400/2(X)H; M400 FF; M400 PA) and for direct integration with nA, mA and Modbus an additional power supply is required.

Power Supply Specification: 24 VDC; 500 mA

In Explosion proof applications the power supply must comply the specifications accordingly.

Mettler Toledo offers a current limited Powers Supply for use in Exi environment (see chapter 9).

5 Operation

5.1 Start-up

Each sensor is supplied ready to use. Before using remove the protecting cap.



Note: No polarization or calibration is necessary. "Plug and measure" conception.

5.2 Configuration

5.2.1 Sensor detection

Before installing an optical sensor, please refer to the manual for the transmitter and configure the transmitter for automatic sensor detection. Date and time must be set correctly in the transmitter, otherwise diagnostic functions like DLI/ACT will not work properly.

In the case wrong date and time are set, the calibration and setup might be corrupted

5.2.2 Sampling rate

Optical oxygen sensors do not measure permanently. Each measurement cycle has a duration of approx. 1 second. To prolong the lifetime of an OptoCap, the measurement interval can be set to any value between 1 and 60 seconds. Please choose the appropriate setting. Default setting is 10 seconds which is sufficient for most applications.

5.2.3 LED mode

One contributing factor for the ageing of an OptoCap is the measurement itself. To prolong the lifetime of the OptoCap, the measurement can be switched off if the system is not needed. Especially measurement during CIP cycles or when the sensor is exposed to high oxygen levels during standby of the plant must be avoided. Measurement during CIP cycles can cause high sensor drift

When the sensor is not measuring, the sensor LED is off. In this state the sensor sends a constant measurement value of –1 % air to the transmitter and the transmitter is set to the "Hold mode". To configure the "Hold mode" please refer to the transmitter manual.

Automatic switch off at high temperature

If the LED mode is set to "Auto" (default setting) the sensor LED will be switched off as soon as a specific process temperature is reached. The default temperature set points are different for the different optical sensors.

Temperatures	Maximum operating temperature	Default switch off temperature
InPro 6860 i	60 °C / 140 °F	60 °C / 140 °F
InPro 6870 i	60 °C / 140 °F	60 °C / 140 °F
InPro 6960 i	40 °C / 104 °F	40 °C / 104 °F
InPro 6970 i	40 °C / 104 °F	40 °C / 104 °F

This limit can be set to an individual value by the user. Using the transmitter (M400 or M800) or with iSense. These settings are also active if the sensor is connected to the process with an analog connection (nA). The switch off temperature should be set at least 5° higher than the highest process temperature. For example, if the process temperature is 37 °C/99 °F, 42 °C/104 °F should be the minimum set-point. In this situation, as soon as the temperature exceeds 42 °C/104 °F the sensor will stop measuring and the LED will be switched off. For the switch on, a hysteresis of 3° is implemented, meaning that the sensor (and LED) will be switched on as soon as the temperature drops below 39 °C/101 °F.

Manual switch off of the sensor (M400/M800 transmitter)

The sensor can be switched off manually via the transmitter menu (see the transmitter manual) by setting the LED mode to "off". To restart the measurement, the LED mode needs to be set manually to "on" via the transmitter menu, or via a remote signal (digital input).

Remote switch off of the sensor (M400/M800 transmitter)

The M400 transmitter can be set to "Hold" by applying an external digital signal (see the transmitter manual). In this situation the sensor and the sensor LED are switched off. As soon as the "Hold Mode" is off, the optical sensor will continue to measure using the previous settings.

5.3 Calibration

5.3.1 Purpose of calibration

Information about the calibration, you find also in the manual of the transmitter.

Calibration should be performed at least after each change of the OptoCap, sterilizing or after autoclaving the sensor.

Since the correlation between the measured phase and the oxygen value is not linear, a calibration of an optical sensor must be performed very accurately. Wrong calibrations may significantly reduce the measurement accuracy and result in incorrect calculation of the Dynamic Lifetime Indicator (DLI) and the Adaptive Calibration Timer (ACT).

Each oxygen sensor has its own individual phase angle at zero oxygen (phi 0) and hundred percent air saturation (phi 100). Both values are subject to change, for example, after exchange of OptoCap or because of normal ageing of the OptoCap.

Depending on the sensor type several methods for calibration are available for the optical oxygen sensors. The highest measurement accuracy is achieved by performing a 2-point calibration with air and a zero gas e.g. N₂ or CO₂ with a purity of at least 99.9 %. For the InPro 6970 i a purity of 99.99 % is required.

Sensor type	Type of calibration		
	1-point (Air)	2-point	Process
InPro 6860i	•	•	•
InPro 6870i	•	•	•
InPro 6960i	•	•	•
InPro 6970i	–	•	•

In contrast to amperometric sensors, a 1-point zero calibration is not sufficient for high accuracy over the whole measurement range and is thus not possible (only for InPro 6970i).



Note: A calibration of the optical sensor needs to be performed with a digital transmitter or iSense.



Note: To check if your sensor needs a recalibration, you may dry it and take it in the air to check that the reading is close to 100%. If not, the sensor needs a new calibration. Please take into account the correct air pressure and humidity. Small deviations in air ($\pm 3\%$) are due to differences in humidity and process pressure settings. The sensor calculates for 100% humidity if it is set to dissolved oxygen measurement.



General remarks:

- **For calibration in gas (air), the OptoCap must be dry**, since adhering water drops can falsify the measured oxygen value.
- Make sure that the settings for **oxygen saturation** of the calibration is **correct and remains constant** during calibration.
- In the event of calibration in water or sample medium, the **calibration medium must be in equilibrium with the air**. Oxygen exchange between water and air is very slow. Therefore it takes quite long time until water is saturated with atmospheric oxygen.
- **Calibration in a fermenter should be performed after sterilization as process calibration (see chapter 5.3.5).**
- **Make sure that all other parameters, such as temperature and pressure, are constant.**
- **When sensor is removed from process, please let the sensor acclimatize to the temperature of the calibration environment before calibrating otherwise especially the zero point calibration is not correct**
- Calibration always needs accurate pressure and temperature measurement. Only process scaling is independent of those parameters (see chapter 5.3.5).
- Make sure that the correct calibration pressure, humidity and salinity values are set in the transmitter before the calibration is started.
- Please refer also to the transmitter manual for detailed informations

5.3.2 Factory calibration

The sensor is delivered pre calibrated and ready for use.

The factory calibration data are stored in the sensor and can not be changed by the user. During this calibration all sensor specific parameters are determined.

For continuous applications, we recommend **periodic recalibration in line with your requirements on accuracy, the type of process in operation and your own experience**. The frequency of the need for re-calibration depends very much on the specific application, and therefore appropriate intervals cannot be exactly defined here.

5.3.3 Single point calibration (Slope or Process Calibration)

For most applications, a single point calibration should be sufficient, as long as not the whole measuring range of the sensor is used.

By carrying out a single point calibration, the factual phase at the desired oxygen value e.g. at hundred percent oxygen (phi 100) of the sensor can be established. The corresponding calibration curve is calculated.

5.3.4 Slope calibration (InPro 6870 i and InPro 6960 i)

For most applications where oxygen levels between 10 % and 200 % Air saturation are measured a single point slope calibration is sufficient to reach the required accuracy.

The calibration medium can be either air or a calibration gas with known O₂ concentration or water with a known oxygen concentration.

Before starting the calibration in gas, the correct pressure and the correct humidity have to be set in the transmitter.



Note: Wrong pressure values are the most common reasons for bad measurement accuracy.

E.g. 50 mbar difference between the ambient pressure and the value set in the transmitter result in 5% measurement error at air.

For calibration in gas it is important that the temperature reading of the sensor is stable and represents the real gas temperature.

After the sensor signal has stabilized, the complete measuring system can then be calibrated to the 100 % value of the desired measurable variable, e.g. 100 % air, 20.95 % O₂, or 8.26 ppm at 25 °C (77 °F) and normal pressure (see instruction manual for the transmitter).

5.3.5 Process calibration

A process calibration is needed in a situation when the sensor can not be removed from the process.

For detailed information please refer also to the transmitter manual.

Two different routines for process calibration are possible:

- **Process calibration**
- **Process scaling**

Process calibration is performed when a reliable control value is available and process pressure is known. Process pressure is only needed if the system is measuring in saturation (% air or % O₂) or gas (ppm gas) units. During this calibration the phase values of the calibration curve are adjusted.

Process scaling is performed mainly in biopharma applications after sterilization (autoclaving) when the user desires to set the system to an initial value. During this calibration the phase values of the sensor are not adjusted, only the displayed values and the nA outputs are rescaled to the desired value.



Note: For process calibration the operator can use either the process pressure or the calibration pressure, depending on how the reference value is taken.

After the sensor signal has stabilized, the complete measurement system can be calibrated to the desired variable, e.g. % air, % O₂, ppm or ppb (see instruction manual for the transmitter).



Note: For this type of calibration an accurate reference value and correct pressure settings are essential.

5.3.6 Dual point calibration

To receive a maximum accuracy of the measured values over the full measuring range, a dual point calibration is required.

A dual point calibration is required after replacement of the OptoCap.

By carrying out a dual point calibration both phase angles at zero oxygen (phi 0) and at hundred percent oxygen (phi 100) of the sensor can be established.

Point 1: Slope correction (with air or other calibration media with known O₂ value)

After the sensor signal has stabilized, the complete measuring system can then be calibrated to the 100 % value of the desired measurable variable, e.g. 100 % air, 20.95 % O₂, or 8.26 ppm at 25 °C (77 °F) and normal pressure (see instruction manual for the transmitter).

Point 2: Zero point

After the sensor signal has stabilized, the sensor can be calibrated to the 0% value of the desired measurable variable, e.g. 0% air, 0.0% O₂, or 0 ppm at 25 °C/77 °F (see instruction manual for the transmitter).



Note: Incorrect zero point calibration is a frequent source of measurement error. For correct calibration, we recommend the use of nitrogen gas or other oxygen-free medium with a level of purity of at least 99.995 %.

5.3.7 Calibration when connected with analog signal

As soon as a sensor is connected with an analog communication, only rescaling of the sensor output is available.

The procedures can be performed the same way as with amperometric sensors:

1. Slope correction
2. Offset correction

These procedures do not replace a real calibration of an optical sensor.

Before installing the sensor in a fermenter a one point air calibration (see chapter 5.3.2) should be performed using iSense Asset Suite or iSenseLight or a digital transmitter.

A two point calibration (see 5.3.6) should be performed after each OptoCap replacement and depending on the process stress after 5 to 10 batches.

5.3.8 Reset to factory calibration

In case of a wrong calibration of an optical sensor, e.g. by using wrong calibration values during slope or process calibration, a new 2-point calibration is necessary. If it is not possible to perform a good 2-point calibration a reset of the calibration data is possible followed by a good 1 point air calibration (see instruction manual for the transmitter).

6 Maintenance



Note: All maintenance work can be done without any tools.

6.1 Sensor inspection

6.1.1 Visual inspection

To check your sensor, we recommend the following procedure:

- The contacts of the connector must be dry. Moisture, corrosion and dirt in the connector can lead to false readings.
- Check the cable for buckling, brittle areas or ruptures.
- Before calibration always examine the OptoCap optically for signs of damage. The OptoCap must be intact and clean. Dirty surface should be wiped clean using a soft, moist tissue.



Attention! Do not use any cleaning agents containing alcohol or any solvents. This could damage the sensor.

6.1.2 Testing the sensor with the transmitter

If the measured values differ from the expected value, a air calibration should be performed.

Appropriate phase values after a correct calibration:

Depending on the age of the OptoCap the phase values typically decrease over time compared with a new OptoCap (see table). Note that for the InPro 6970 i the phase at air increases.

Sensor type	New OptoCap		Limit for old OptoCap	
	Phi0	Phi100	Phi0	Phi100
InPro 6860 i	$60^{\circ} \pm 2^{\circ}$	$32^{\circ} \pm 3^{\circ}$	$< 50^{\circ}$	$< 15^{\circ}$
InPro 6870 i	$60^{\circ} \pm 2^{\circ}$	$32^{\circ} \pm 3^{\circ}$	$< 50^{\circ}$	$< 15^{\circ}$
InPro 6960 i	$68^{\circ} \pm 3^{\circ}$	$30^{\circ} \pm 2^{\circ}$	$< 55^{\circ}$	$< 15^{\circ}$
InPro 6970 i	$82^{\circ} \pm 3^{\circ}$	$13^{\circ} \pm 2^{\circ}$	$< 65^{\circ}$	$> 18^{\circ}$

The OptoCap needs to be replaced if the phase values exceed the limits.

The phase values of the sensor are stored in the calibration history. The actual phase value can be checked in the "Calibration – Verify" menu or with iSense.

If after such procedures the above mentioned values are still not reached, replace the OptoCap. If this doesn't solve the problem too send the sensor to your local METTLER TOLEDO representative for inspection.

Zero oxygen measurement can be done by using CO₂ or nitrogen (N₂), alternatively in a sample medium saturated with one of these gases.

After 2 minutes in an oxygen-free sample medium, the reading on the transmitter should drop to below 5 % of the reading in ambient air, and within 10 minutes the value should have dropped to below 1%.

If after such procedures the above mentioned values are still not reached, replace the OptoCap. If this doesn't solve the problem too send the sensor to your local METTLER TOLEDO representative for inspection.

Many sample media contain volatile substances which, even at very low concentrations, have a clearly perceptible smell. Similarly to oxygen, these substances are able to invade the OptoCap. Accordingly, they become noticeable when interacting with the pigment. In most cases, such substances have absolutely no influence on the measuring properties of the sensor.

6.1.3 ISM

DLI: Dynamic Lifetime Indicator

The DLI provides information about the remaining lifetime of the OptoCap. As long as the DLI is above zero days the system is within the specified accuracy after a calibration. If the DLI is zero the OptoCap needs to be replaced.

Contributing factors for ageing of the OptoCap:

- number of measurements
- temperature during measurement
- oxygen concentration during measurement
- number of CIP cycles
- number of SIP cycles
- number of autoclavings

The DLI is calculated in two different ways.

Continuously: With the above parameters an actual sensor stress is calculated. With each measurement the sensor load is increased. The accumulated sensor load divided by the elapsed time is the basis of the calculation of the remaining lifetime.

During calibration: The phase values are compared to the phase values of the last calibration. Using the above calculated sensor load and the elapsed measurement time since the last calibration, the remaining lifetime of the OptoCap is calculated. The calculation after a calibration gives a higher accuracy of the DLI compared to the continuous calculation. Thus the DLI value can be significantly different after a calibration.



Note: For a correct DLI calculation an accurate calibration is essential.

ACT: Adaptive Calibration Timer

The ACT provides information as to when the next calibration is required to ensure measurements will remain within the specified accuracy. This calculation is based on the DLI information.

Calibration history

The last four calibrations and the factory calibration data are stored in the sensor memory. These data can be read out with a transmitter or with the iSense Asset Suite software.

The calibration history gives valuable information regarding the quality of the calibration and the ageing of the OptoCap.

6.2 Replacing the OptoCap

To replace the OptoCap you first have to unscrew the cap-sleeve.



Attention! If the cap sleeve is detached, take care to the inner part of the sensor shaft. Damage and soiling of the inner parts and the optical fiber may influence the Signal or destroy the sensor. Small soiling can be removed with a lint-free cloth.

When changing the OptoCap, please observe the following instructions:



Attention! Make sure that this maintenance step is carried out in **clean place**.



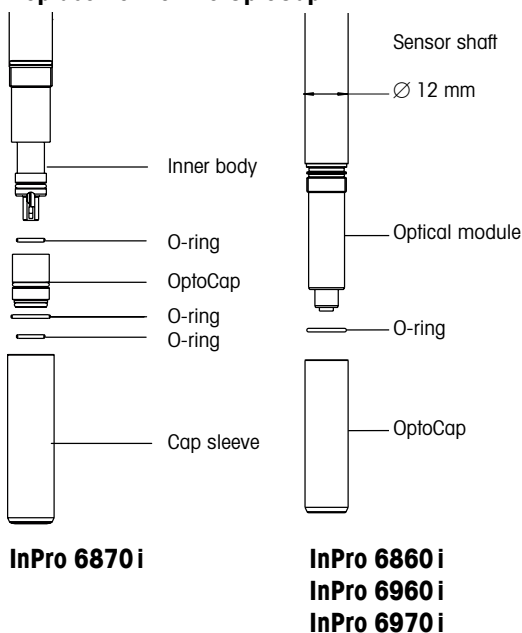
Attention! For the **InPro 6860 i** and **InPro 6970 i** the cap sleeve and the OptoCap are together in one piece. To replace the OptoCap, the whole unit needs to be replaced.

1. Unscrew the cap sleeve from the sensor shaft and carefully pull it off the sensor.
2. Pull off the OptoCap.
3. Place the new OptoCap on top of the inner body of the sensor shaft.
4. Carefully slip the cap sleeve over the fitted OptoCap and screw it down. The cap sleeve must be clean and dry.
5. After each exchange of the OptoCap, the DLI must be resetted manually using the transmitter or iSense.
6. After each exchange of the OptoCap, the sensor has to be recalibrated with a dual-point calibration.



Attention! The quality of this calibration is critical for sensor performance and accuracy of the diagnostics.

Replacement of the OptoCap



7 Storage

For storage, the sensor should be clean and dry. The protection caps have to be placed on the sensor and the cable connectors. If the sensor shaft is stored without the sensor head, the maintenance cap has to be used to protect the fiber optics.

8 Product specification

8.1 Certificates

Each sensor is delivered with a set of **3.1 certificates** (complying with EN 10204.3/1.B).

All wetted metal parts (sensor shaft, cap sleeve and OptoCap) are identified with a engraved symbol corresponding to the heat number on the paper certificate delivered with the sensor.

Each wetted metal part (sensor shaft, cap sleeve and OptoCap) is polished in order to get a surface roughness lower than 0.4 µm (16 µin). This represents a roughness grade number of N5 (according to ISO 1320: 1992).

8.2 Specifications

	InPro 6860i/6870i/ 6960i/6970i	
Measurement principle	optical	
Working conditions		
Permissible pressure range during measurement	InPro 6860i/6870i: 0.2 ... 6 bar absolute 2.9 ... 87 psi absolute InPro 6960i: 0.2 ... 9 bar absolute 2.9 ... 130.5 psi absolute InPro 6970i: 0.2 ... 12 bar absolute 2.9 ... 174 psi absolute	
Mechanical pressure resistance	InPro 6860i/6870i: max. 6 bar absolute max. 87 psi absolute InPro 6960i/6970i: 12 bar absolute 174 psi absolute	
Permissible temperature range during measuring	InPro 6860i/ InPro 6870i: 0 ... 60 °C 32 ... 140 °F	InPro 6960i/ InPro 6970i: 0 ... 40 °C 32 ... 104 °F
Mechanical temperature resistance of the sensor shaft	InPro 6860i: –20...140 °C –4...266 °F steam-sterilizable autoclavable	InPro 6870i/ InPro 6960i/ InPro 6970i: –20...121 °C –4...250 °F steam-sterilizable
Analog/digital Interface		
nA Output: (InPro 6860i /.../ nA)	60 nA at air (25 °C, 1013 mbar)	
mA Output: (InPro 6860i /.../mA)	4 to 20 mA (active)	
Analog temperature Output:	NTC 22 kΩ	
Digital Interface:	Modbus RTU on RS485 – Baudrate: 4800, 9600, 19200 (default), 38400, 56600, 115000 – Device address: 1 (default to 32)	
Power requirements	U _{min} = 19.5 VDC U _{max} = ≤25 VDC P _{max} = 0.75 W → 33 ... 40 mA	

Sensor performance

Operating range	InPro 6860i/6870i/6960i: 8 ppb to 60 % O ₂ saturation InPro 6970i: 2 ppb to 2000 ppb
Accuracy in aqueous media	InPro 6860i/6870i/6960i: ≤ ±[1%+8 ppb] InPro 6970i: ≤ ±[1%+2 ppb]
Response time at 25 °C (77 °F) (air > N ₂)	t _{98%} < 20 s, < 70 s (InPro 6860i)

Design features

Temperature compensation	automatic with built-in RTD
Cable connection (digital)	data cable 5 pin, VP8 (InPro 6860i)
Wetted O-rings	EPDM FDA approved (other materials on request)
O ₂ selective membrane material	silicone, PTFE (InPro 6860i)
Wetted sensor parts	s/steel 1.4404, [AISI 316L] PPS with material certificate 3.1 (other materials on request)

Surface roughness of wetted s/steel parts

(EN 1320: 1996)	Ra < 0.4 µm [16 µin]
-----------------	----------------------

Certificates (MaxCert™)

Quality (final inspection certificate)	yes
FDA/USP Class VI	yes
Material certificate 3.1	yes
Surface finish certificate 2.1	yes
ATEX Certificate	InPro 6860i/12/xxx/ma only

Accessories	Order no.
Power supply for InPro 6860i	30 014 119
Power adapter ODO T82	30 083 984
Power adapter ODO VP6	30 083 985
Ex i power supply 9143/10-244-060-20s	30 215 910
Signal converter 4/20 Hart (active/passive)	30 212 436
Cables for InPro 6860 i	
Temperature range –30 ... 80 °C (–22 ... 176 °F)	
VP8 -ST (digital and analog connection)	
1 m (3.3 ft)	52 300 353
3 m (9.9 ft)	52 300 354
5 m (16.4 ft)	52 300 355
10 m (32.8 ft)	52 300 356
15 m (49.2 ft)	52 206 457
20 m (65.6 ft)	52 206 558
35 m (114.8 ft)	52 206 559
VP6-ST (only analog connection)	
1 m (3.3 ft)	52 300 107
3 m (9.9 ft)	52 300 108
5 m (16.4 ft)	52 300 109
10 m (32.8 ft)	52 300 110
15 m (49.2 ft)	52 300 141
20 m (65.6 ft)	52 300 144
35 m (114.8 ft)	52 300 184
VP6 cables for IP 6860 i preconfigured with connector	
Connector cable BNC, 1 m (3.3 ft)	30 032 730
Connector cable BNC, 3 m (9.9 ft)	30 032 731
Connector cable LEMO, 1 m (3.3 ft)	30 032 732
Connector cable LEMO, 3 m (9.9 ft)	30 032 733
Connector cable Lumberg, 1 m (3.3 ft)	30 032 734
Connector cable Lumberg, 3 m (9.9 ft)	30 032 735

9.3 Spare parts

Spare parts	Order no.
OptoCap BT01 (InPro 6870 i)	52 206 225
OptoCap BT02 T (InPro 6860 i), incl. O-ring	30 018 857
OptoCap BR01 (InPro 6970 i)	52 206 403
OptoCap BW01 (InPro 6960 i)	52 206 509
O-ring set	52 206 252
Cap sleeve	52 206 232
Maintenance cap	52 206 251

9.4 Recommended transmitters

Transmitter	Order no.
M400, Type 2	52 121 349
M400, Type 3 (InPro 6960 i/InPro 6970 i)	52 121 350
M400 FF	30 026 616
M400 PA	30 026 617
M800 1-channel	30 026 633
M800 2-channel	52 121 813
M800 4-channel	52 121 853

9.5 Recommended housings

Static housings	Order no.
InFit 761	—
Retractable housings	
InTrac 777 e	—
InTrac 797 e	—
Sensor protection	
Retrofit kit optical	52 403 811



Note: The housings are available in different versions. Please contact your distributor to get the right ordering information.

10 Theory of the optical oxygen measurement

10.1 Introduction

Optical oxygen measurement is a non-invasive method. No electrochemical reaction occurs during measurement.

10.2 Principle

In contrast to the amperometric and potentiometric method the optical measurement is not based on a chemical reaction and current measurement.

A chromophore in the Sensor is illuminated with blue light. The chromophore absorbs this energy and is transferred to a higher energy level. A part of the energy is transferred as heat. After a short time the chromophore emits a red fluorescence light and returns to its ground state.

If an oxygen molecule collides with the chromophore in its excited state, the energy can be transferred to oxygen (Dynamic Quenching). In this case, no fluorescence light is emitted. Oxygen itself can transfer this energy as heat without light emission.

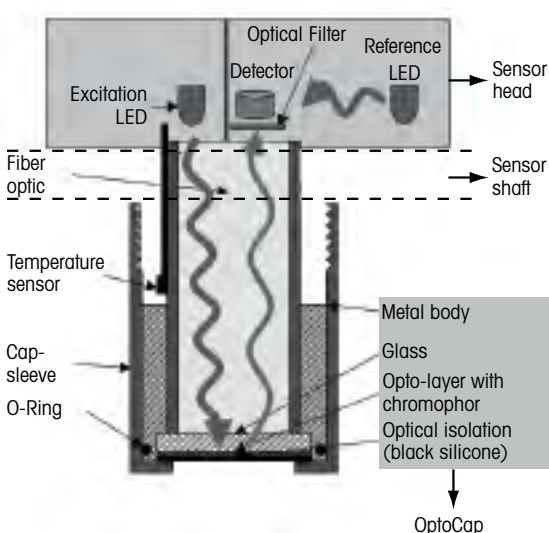
The emission of fluorescence light is therefore dependent on the oxygen partial pressure at the chromophore layer.

The emission of fluorescence shows a short time delay to the excitation. This time delay can be measured, if the excitation light is being modulated. In this case, the fluorescence shows the same modulation.

The phase shift between excitation and fluorescence decreases with increasing oxygen concentration.

The oxygen concentration is calculated and digitally transferred to the transmitter.

10.3 Principle of the design of the optical oxygen sensor



10.4 Temperature

The optical oxygen sensor contains a RTD and the temperature is compensated automatically.

10.5 Dependence on flow

The optical oxygen sensors show a strongly reduced flow dependence compared to the amperometric sensors.

The reason is that these optical sensors do not reduce oxygen. No change in the oxygen concentration occurs at the sensor.

10.6 Oxygen partial pressure – oxygen concentration

The sensor signal depends on the oxygen partial pressure and the O₂ permeability of the membrane – but not on the O₂ solubility in the solutions. The oxygen concentration in mg O₂/L (CL) cannot therefore be determined directly with an electrode.

According to Henry's law the oxygen concentration is proportional to its partial pressure (PO₂).

$$CL = pO_2 \cdot \alpha$$

α = solubility factor

If " α " is constant and known, the oxygen concentration can be determined by means of the electrode. This applies at constant temperature and with dilute aqueous solutions such as drinking-water.

The solubility factor is strongly influenced not only by the temperature but also by the composition of the solution:

Medium, sat. with air	Solubility at 20 °C (68 °F) and 1013 mbar (760 mm Hg)
Water	9.2 mg O ₂ /L
4 mol/L KCl	2 mg O ₂ /L
50 % Methanol-water	21.9 mg O ₂ /L

Although the solubilities vary widely, the oxygen electrode gives the same reading in all three solutions. Thus, determination of the oxygen concentration is only possible with constant and known solubility factors " α ".

Solubility may be determined by a Winkler titration or the method developed by Käppeli and Fiechter.

References

- W.M. Krebs, I.A. Haddad Develop. Ind. Microbio., 13, 113 (1972)
- H. Bühler, W. Ingold GIT 20, 977 (1976)
- W.M. Krebs, MBAA Techn. Quart. 16, 176 (1975)
- D.P. Lucero, Ana. Chem. 40, 707 (1968)

InPro® 6000 Serie Optische O₂-Sensoren

Bedienungsanleitung

Inhaltsverzeichnis

1	Einleitung.....	39
2	Wichtige Hinweise	40
2.1	Hinweise zur Bedienungsanleitung.....	40
2.2	Bestimmungsgemäße Verwendung	40
2.3	Sicherheitshinweise	41
2.4	Einige typische Applikationsbeispiele.....	42
2.5	Einsatz im Ex-Bereich	42
2.6	Ex-Klassifikation ATEX	42
2.6.1	Einleitung.....	42
2.6.2	Nenndaten	43
2.6.3	Besondere Bedingungen	43
3	Produktbeschreibung.....	45
3.1	Allgemein.....	45
3.2	Grundprinzip	45
3.3	Lieferumfang	46
3.4	Ausstattungsmerkmale.....	46
4	Installation	49
4.1	Einbau des Sensors.....	49
4.1.1	Retrofit-Kit für InPro 6870 i/InPro 6960 i/InPro 6970 i.....	49
4.2	Sensor anschliessen.....	50
4.2.1	Anschliessen des optischen Sensors an ein Kabel.....	50
4.2.2	Digitaler Anschluss an einen Transmitter	50
4.2.3	Analoger Anschluss an einen Transmitter oder eine Steuerung	51
4.2.5	MODBUS Installation	52
4.2.6	Anschluss des Sensors an die Stromversorgung	52
5	Betrieb	53
5.1	Inbetriebnahme.....	53
5.2	Konfiguration.....	53
5.2.1	Sensor-Erkennung	53
5.2.2	Messrate	53
5.2.3	LED-Modus	53
5.3	Kalibrierung.....	54
5.3.1	Zweck der Kalibrierung	54
5.3.2	Werkskalibrierung	56
5.3.3	Einpunktkalibrierung (Steigung und Prozesskalibrierung)....	56
5.3.4	Steigungskalibrierung (InPro 6870 i und InPro 6960 i).....	56
5.3.5	Prozesskalibrierung.....	57
5.3.6	Zweipunktkalibrierung	58
5.3.7	Kalibrierung bei Anschluss an Analogeingang	58
5.3.8	Reset auf werksseitige Kalibrierung	58
6	Wartung	59
6.1	Kontrolle des Sensors	59
6.1.1	Visuelle Kontrolle	59
6.1.2	Kontrolle des Sensors mit dem Transmitter	59
6.1.3	ISM	60
6.2	Austauschen des OptoCap	61
7	Lagerung	63
8	Produktspezifikationen	64
8.1	Zertifikate	64
8.2	Technische Daten.....	64
9	Bestellinformationen.....	66
9.1	Sensoren.....	66
9.2	Zubehör	66
9.3	Ersatzteile	67
9.4	Empfohlene Transmitter.....	67
9.5	Empfohlene Armaturen.....	68
10	Theorie der optischen Sauerstoffmessung	69
10.1	Einführung	69
10.2	Grundprinzip	69
10.3	Prinzipieller Aufbau optischer Sauerstoffsensoren	69
10.4	Temperatur	70
10.5	Strömungsabhängigkeit	70
10.6	Sauerstoffpartialdruck – Sauerstoffkonzentration.....	70

1 Einleitung

Wir danken Ihnen, dass Sie einen **optischen Sauerstoffsensor von METTLER TOLEDO** erworben haben.

Die Bauweise von INGOLDS optischen Sauerstoffsensoren entspricht dem heutigen Stand der Technik und den zur Zeit anerkannten sicherheitstechnischen Regeln. Dennoch können bei unsachgemässer Anwendung Gefahren für den Anwender oder Dritte und/oder Beeinträchtigungen der Anlage und anderer Sachwerte entstehen.



Die vorliegende Bedienungsanleitung muss deshalb vor Beginn von Arbeiten an den Sensoren von den betreffenden Personen gelesen und verstanden werden.

Bitte bewahren Sie die Bedienungsanleitung an einem sicheren Ort auf, wo sie für jeden Anwender jederzeit zur Hand ist.

Wenn Sie Fragen haben, die in dieser Bedienungsanleitung nicht oder nicht ausreichend beantwortet werden, nehmen Sie bitte mit Ihrem METTLER TOLEDO Vertreter Kontakt auf. Man wird Ihnen gerne weiterhelfen.

2 Wichtige Hinweise

2.1 Hinweise zur Bedienungsanleitung

Die vorliegende Bedienungsanleitung enthält alle Angaben, um den optischen Sensor sicher, sachgerecht und bestimmungsgemäss einzusetzen.

Die Bedienungsanleitung richtet sich an das mit der Bedienung und der Instandhaltung der Sensoren beauftragte Personal. Es wird vorausgesetzt, dass diese Personen Kenntnisse der Anlage besitzen, in der die Sensoren eingebaut sind.

Warnhinweise und Symbole

In dieser Bedienungsanleitung werden Sicherheitshinweise und Zusatzinformationen mit folgenden Piktogrammen gekennzeichnet:



Dieses Piktogramm kennzeichnet Sicherheits- und Gefahrenhinweise, deren Missachtung zu Personen und/oder Sachschäden führen können.



Dieses Piktogramm kennzeichnet Zusatzinformationen und Anweisungen, deren Missachtung zu Defekten, ineffizienten Betrieb oder zum Ausfall der Produktion führen können.

2.2 Bestimmungsgemässe Verwendung

Die optischen Sauerstoffsensoren (InPro 6870 i/6960 i und 6970 i) dienen zur In-line-Messung des Sauerstoffpartialdrucks gemäss den Angaben in dieser Bedienungsanleitung.

Eine andere oder darüber hinausgehende Benutzung, als in dieser Bedienungsanleitung beschrieben, gilt als nicht bestimmungsgemäss. Für hieraus resultierende Schäden haftet der Hersteller/Lieferant nicht. Das Risiko trägt allein der Anwender.

Zur bestimmungsgemässen Verwendung gehören des Weiteren:

- Die Beachtung der Anweisungen, Vorschriften und Hinweise in der vorliegenden Bedienungsanleitung.
- Die regelmässige, Inspektion, Wartung und Funktionsprüfung der eingesetzten Komponenten liegt in der Verantwortung des Anwenders. Die lokalen Vorschriften zur Arbeits- und Anlagensicherheit sind zu beachten und einzuhalten.
- Einhaltung aller Hinweise und Warnvermerke in den Publikationen zu den Produkten, die zusammen mit dem Sensor verwendet werden (Armaturen, Transmitter etc.).
- Einhaltung aller Sicherheitsvorschriften der Anlage, in die der Sensor eingebaut wird.

- Der korrekte Betrieb unter Beachtung der vorgeschriebenen Umwelt- und Betriebsbedingungen und den zulässigen Einbaulagen.
- Bei Unklarheiten soll unbedingt Rücksprache mit Mettler-Toledo Prozessanalytik genommen werden.

2.3 Sicherheitshinweise



- Der Anlagenbetreiber muss sich eventueller Risiken und Gefahren seines Prozesses bzw. Anlage bewusst sein. Der Anlagenbetreiber ist verantwortlich für die Ausbildung des Betriebspersonals, für die Kennzeichnung möglicher Gefahren und für die Auswahl geeigneter Instrumentierung anhand des Stands der Technik.
- Betriebspersonal, welches an der Inbetriebsetzung, Bedienung oder Wartung dieses Sensors oder eines seiner Zusatzprodukte (Armaturen, Transmitter, etc.) beteiligt ist, muss zwingend in den Produktionsprozess und die Produkte eingewiesen sein. Dazu gehört auch das Lesen und Verstehen dieser Betriebsanleitung.
- Die Sicherheit von Betriebspersonal und Anlagen liegt letztendlich in der Verantwortung des Anlagenbetreibers. Dies gilt insbesondere für Anlagen in explosionsgefährdeten Bereichen.
- Der eingesetzte Sauerstoffsensor und zugehörige Komponenten haben keinen Einfluss auf den Prozess und können diesen nicht im Sinne einer Regelung oder Steuerung beeinflussen.
- Wartungs- und Serviceintervalle hängen von den Einsatzbedingungen, der umgebenen Substanzen, der Anlage und der Sicherheitsrelevanz des Messsystems ab. Kundenprozesse variieren stark, so dass Angaben, soweit diese vorgegeben sind, nur als Richtwerte dienen und in jedem Fall durch den Anlagenbetreiber verifiziert werden müssen.
- Werden bestimmte Schutzmassnahmen wie Schlösser, Beschriftungen oder redundante Messsysteme gefordert, müssen diese vom Anlagenbetreiber vorgesehen werden.
- Ein defekter Sensor darf weder montiert noch in Betrieb genommen werden.
- Am Sensor dürfen nur Wartungsarbeiten durchgeführt werden, die in dieser Bedienungsanleitung beschrieben sind.
- Verwenden Sie für den Austausch von defekten Komponenten ausschliesslich METTLER TOLEDO Originalersatzteile (siehe «Kapitel 9.3, Ersatzteile»).
- An den Sensoren und den Zubehörteilen dürfen keine Änderungen vorgenommen werden. Für Schäden aufgrund von unerlaubten Änderungen haftet der Hersteller/Lieferant nicht. Das Risiko trägt allein der Anwender.

2.4 Einige typische Applikationsbeispiele

Die folgende Aufzählung zeigt einige typische, nicht abschliessende, Applikationsbeispiele für den Einsatz des Sauerstoffsensors.

Messung in Flüssigkeiten:

- Fermentation
- Biotechnologie
- Nahrungsmittel- und Brauindustrie

2.5 Einsatz im Ex-Bereich



Vorsicht!

Für eine Installation im Ex-Bereich beachten Sie bitte die nachfolgenden Richtlinien:

Ex-Klassifikation ATEX:



II 1/2G Ex ia/ib IIC T6 Ga/Gb



II 1/2D Ex ia/ib IIIC T 83 °C Da/Db

Kennzeichnung und Nummer der Bescheinigung:

SEV 14 ATEX 0127X

IECEX SEV 14.0007X

2.6 Ex-Klassifikation ATEX

2.6.1 Einleitung

Die Sauerstoffsensoren InPro 6XXX */*/*/*/ sind nach RL 94/9/EG (ATEX 95) Anhang I Geräte der Gerätegruppe II Kategorie 1/2G, welche nach RL 99/92/EG (ATEX 137) in den Zonen 0/1 sowie den Gasgruppen IIA, IIB und IIC, die durch brennbare Stoffe im Bereich der Temperaturklasse T6 explosionsgefährdet sind, eingesetzt werden dürfen.

Bei der Verwendung/Installation sind die Anforderungen nach EN 60079-14 einzuhalten.

Die Sauerstoffsensoren InPro 6XXX */*/*/*/ sind nach RL 94/9/EG (ATEX 95) Anhang I auch Geräte der Gerätegruppe II Kategorie 1/2D die nach RL 99/92/EG (ATEX 137) in den Zonen 20/21 von brennbaren Stäuben eingesetzt werden dürfen.

Der Stromkreis des digitalen Sensors ist Teil eines gemeinsamen eigensicheren Systems und wird an einen gesondert bescheinigten Transmitter angeschlossen und betrieben.

Der Stromkreis des digitalen Sensors als Teil eines eigensicheren Systems ist von den nichteigensicheren Stromkreisen bis zu einem Scheitelwert der Nennspannung von 375 V und von geerdeten Teilen bis zu einem Scheitelwert der Nennspannung von 30 V sicher galvanisch getrennt.

2.6.2 Nenndaten

Messstromkreis:

In Zündschutzart Eigensicherheit Ex ia IIC nur zum Anschluss an einen zertifizierten eigensicheren Stromkreis.

Höchstwerte:

$U_i \leq 25\text{ V}$

$I_i \leq 60\text{ mA}$

$P_i \leq 1,5\text{ W}$

$L_i = 0$

$C_i = 0$

Sicherheitsparameter

für die Sauerstoffsensoren InPro 6860 i

1. RS485-Schnittstelle

$U_i = 15\text{ V}, I_i = 100\text{ mA}, P_i = 1\text{ W}, L_i = 0\text{ mH},$
 $C_i = 2\text{ microF}$

$U_o = 4,6\text{ V}, I_o = 91\text{ mA}, P_o = 0,3\text{ W}, L_o = 0\text{ mF},$
 $C_o = 100\text{ pF}$

2. mA HART output

$U_o = 13,93\text{ V}, I_o = 25\text{ mA}, L_o = 0\text{ mF},$
 $C_o = 100\text{ nF}$

3. nA output

$U_o = 7,5\text{ V}, I_o = 1,46\text{ mA}, L_o = 0\text{ mF},$
 $C_o = 0\text{ nF}$

NTC output

$U_o = 6,7\text{ V}, I_o = 60\text{ mA}, L_o = 0\text{ mF},$
 $C_o = 1,01\text{ microF}$

Bemerkung:

Die oben stehenden Werte gelten jeweils als Summe aller einzelner Stromkreise des zugehörigen eigensicheren Versorgungs- und Auswertegerätes.

2.6.3 Besondere Bedingungen

- Die maximal zulässigen Umgebungs- bzw. Mediumtemperaturen für die Zone 0 (brennbare Gase oder brennbare Flüssigkeiten) entsprechend der Temperaturklasse sind der folgenden Tabelle zu entnehmen:

Temperaturklasse	Max. Umgebungs- bzw. Mediumtemperatur
T 6	60 °C

- Die maximalen Oberflächentemperaturen für die Zone 20 (brennbare Stäube) entsprechend der Umgebungs- bzw. Mediumtemperatur, sind der folgenden Tabelle zu entnehmen:

Oberflächen-temperatur	Max. Umgebungs- bzw. Mediumtemperatur
T 83 °C	60 °C

- Die Kapazität und Induktivität des Verbindungskabels ist bei der Auslegung zu berücksichtigen.

- Die Sauerstoffsensoren (O₂-Sensoren) können in/mit den Armaturen InFit 76*.*.* bzw. InTrac 7**.*.* oder in/mit anderen geeigneten Armaturen im explosionsgefährdeten Bereich eingesetzt werden.
- Der Metallkörper der O₂-Sensoren bzw. der Sicherheits-Einschweisstützen bzw. die unabhängige Armatur sind gegebenenfalls in die wiederkehrende Druckprüfung der Anlage einzubeziehen.
- Der Metallkörper der O₂-Sensoren bzw. der Sicherheits-Einschweisstützen bzw. die unabhängige Armatur muss mit dem Potentialausgleichsystem der Anlage leitend verbunden sein.

3 Produktbeschreibung

3.1 Allgemein

Die **optischen Sauerstoffsensoren** mit integriertem Temperaturfühler werden **zur Messung von Sauerstoff verwendet**.

Er kann **sterilisiert** werden und ist **kompatibel mit CIP-Systemen** (Cleaning In Place = Reinigung im eingebauten Zustand). Der Sensor InPro 6860i auch ist autoklavierbar (max. 140 °C).

3.2 Grundprinzip

Die Funktionsweise der optischen Sauerstoffsensoren beruht auf einer Methode der optischen Erkennung, der so genannten Fluoreszenzlöschung. Hier eine kurze Zusammenfassung des Prinzips:

Im Gegensatz zur polarografischen Clark-Elektrode, die eine Reduktions-Oxidations-Reaktion mit Sauerstoff an der Elektrode erkennt, basiert die neue optische Methode auf der Übertragung von Energie zwischen Chromophor und Sauerstoff.

- Ein Chromophor in der Sensorspitze wird mit blauem Licht angestrahlt. Dieses Chromophor nimmt die Energie auf und emittiert, wenn kein Sauerstoff präsent ist, nach einer bestimmten Zeitverzögerung und für eine bestimmte Dauer rotes Fluoreszenzlicht. Das emittierte Licht wird vom Detektor im Sensorkopf erkannt.
- Wenn Sauerstoff vorhanden ist, überträgt das Chromophor die Energie auf das Sauerstoffmolekül. Das Sauerstoffmolekül gibt diese Energie dann als Wärme an die Umgebung ab, und es findet keine Fluoreszenz statt.
- Gesamtintensität und Dauer der Fluoreszenz sind vom Sauerstoffpartialdruck im Medium abhängig.
- Zur Analyse der Fluoreszenzdauer wird das Anregungslicht mit einer konstanten Frequenz getaktet, das emittierte Licht weist den selben Verlauf, jedoch mit einer zeitlichen Verzögerung im Vergleich zum Anregungslicht auf. Diese Zeitverzögerung wird als Phasenverschiebung oder Phasenwinkel (Phi) bezeichnet. Die Phasenverschiebung ist vom Sauerstoffgehalt abhängig und folgt der Stern-Vollmer-Gleichung.
- Der Sensor erkennt diese Phasenverschiebung und berechnet die Sauerstoffkonzentration.
- Der Sauerstoffwert wird in digitaler Form an den Transmitter übertragen.

3.3 Lieferumfang

Jeder Sensor wird vollständig zusammengesetzt und nach werkseitiger Testung sowie Kalibrierung zur Überprüfung des ordnungsgemässen Funktionierens mit folgender Komponente geliefert:

- einem Qualitäts-Kontrollzertifikat
- Materialzertifikaten 3.1
(entsprechend EN 10204.3/1.B)

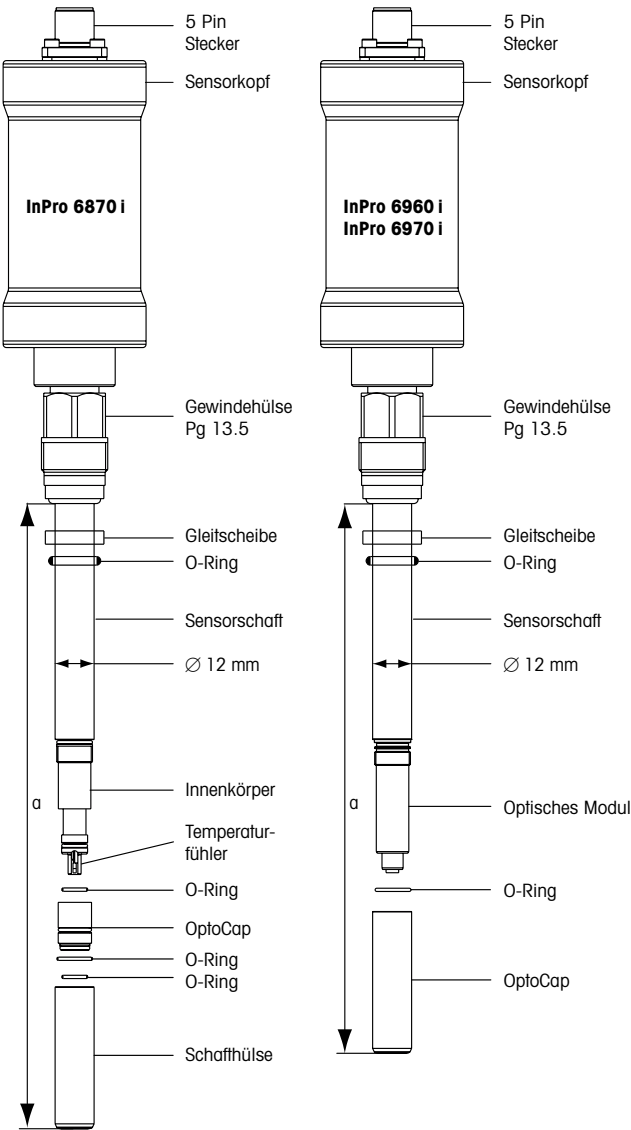
3.4 Ausstattungsmerkmale

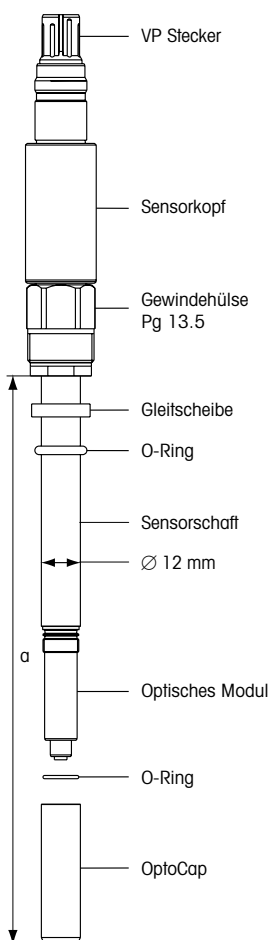
Zwei verschiedene Typen von optischen Sensoren für Fermentationen sind verfügbar.

Der InPro 6860i eignet sich für Anwendungen, in denen autoklaviert wird. Der InPro 6860i ist vollständig autoklavierbar.

Der InPro 6870i ist vorgesehen für den Gebrauch in grösseren Fermentern, wo nur sterilisiert wird. Hier wird der Sensorkopf nicht den hohen Temperaturen ausgesetzt.

Der InPro InPro 6960i/6970i ist vorgesehen für die Benutzung in der Nahrungsmittel- und Brauindustrie zur Messung von hohen und niedrigen O₂-Konzentrationen im ppb-Bereich.



InPro 6860 i

4 Installation

Dank des «Plug & Measure»-Konzepts kann der Benutzer das Gerät unmittelbar nach der Installation zur Sauerstoffmessung nutzen.

- Der Sensor/die Sensorbox wird automatisch erkannt, alle wichtigen Daten werden zum Transmitter gesendet und die Sauerstoffwerte angezeigt. Der Sensor ist werkseitig kalibriert. Die Kalibrationsdaten des Werks sind im Sensor gespeichert und müssen nicht vom Benutzer eingegeben werden.

4.1 Einbau des Sensors



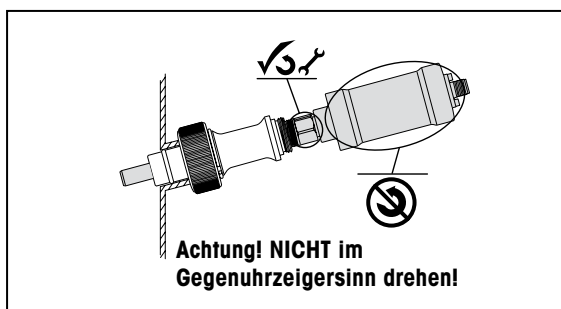
Wichtig! Nehmen Sie vor der Montage des Sensors die Schutzkappe ab.

Einbau des Sensors in eine Armatur

Für den Einbau des Sensors in eine Armatur beachten Sie bitte Angaben in der entsprechenden Anleitung zur Armatur.

Direkter Einbau der Sensoren in ein Rohr/Kessel

Die **12 mm O₂-Sensoren** können direkt in einen Gewindestutzen Pg 13,5 eingeschraubt und mit der Gewindehülse Pg 13,5 festgezogen werden. Der Sensor kann in jeder beliebigen Orientierung installiert werden.



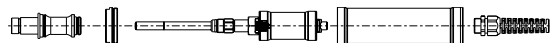
Achtung! Den Sensor NICHT entgegen dem Uhrzeigersinn drehen, wenn er in eine Armatur bzw. einen Prozessanschluss ein- oder ausgebaut wird. Den Sensor mittels der Mutter in der Armatur bzw. dem Prozessanschluss festziehen oder lösen. Falls erforderlich, den Sensor im Uhrzeigersinn drehen.

Durch Drehen des Sensors entgegen dem Uhrzeigersinn kann dazu führen, dass sich die Sensorspitze löst und Flüssigkeit in das Sensorgehäuse eindringt.

4.1.1 Retrofit-Kit für

InPro 6870 i/InPro 6960 i/InPro 6970 i

Um den Sensor vor Umwelteinflüssen (Temperatur, Luftfeuchtigkeit) zu schützen, empfehlen wir den Gebrauch des Retrofit-Kit (52 403 811). Für die Installation beachten Sie bitte die Bedienungsanleitung des Retrofit-Kit.



Retrofit-Kit

4.2 Sensor anschliessen

4.2.1 Anschliessen des optischen Sensors an ein Kabel

Der Sensor ist mit dem Transmitter über ein 5-poliges Datenkabel für die Sensoren InPro 6870 i, 6960 i und 6970 i oder ein VP6/VP8 Kabel für den InPro 6860 i verbunden. Mit dem Datenkabel wird eine sichere Verbindung zwischen dem Transmitter und dem Sensor auch unter rauen Industriebedingungen sichergestellt. Das robuste, wasserdichte IP 67-Steckergehäuse gewährleistet grösstmögliche Prozesssicherheit.

Zum Anschliessen des Datenkabels an den Sensor richten Sie den Schlitz des Anschlusses auf den Stift des Steckers aus. Dann schrauben Sie den Stecker fest, um die beiden Teile fest miteinander zu verbinden.

4.2.2 Digitaler Anschluss an einen Transmitter



Transmitter M400

 **Hinweis:** Eine Übersicht über die Kabelbelegung finden Sie in der Kabelbedienungsanleitung von METTLER TOLEDO.

 **Hinweis:** Informationen zum Anschliessen von Kabeln an die Anschlüsse des Transmitters finden Sie in der Transmitterbedienungsanleitung von METTLER TOLEDO.

Das Kabel ist in verschiedenen Längen bei METTLER TOLEDO erhältlich:

Schliessen Sie das Datenkabel wie in der Tabelle unten beschrieben an den Transmitter an.

RS485-Kabel für InPro 6870 i/InPro 6960 i/InPro 6870 i

		M400	M800 1-/2-Kanal	M800 4-Kanal	M400 2-Leiter/ FF/PA
Farbe	Funktion	TB4	TB2	TB2 oder TB4	TB2
braun	24 VDC+	1	9	9	n.c.
schwarz	24 VDC–	2	10	10	n.c.
grau	Abschirmung	6	12	12	M
gelb	Abschirmung	6	15	15	n.c.
blau	RS485–	7	13	13	N
weiß	RS485+	8	14	14	O

VP8-Kabel InPro 6860i/nA

		M400	M800 1-/2-Kanal	M800 4-Kanal	M400 2-Leiter/ FF/PA
Farbe	Funktion	TB4	TB2	TB2 oder TB4	TB2
grau	24 VDC+	1	9	9	n.c.
blau	24 VDC–	2	10	10	n.c.
rosa	RS485+	8	14	14	O
braun	RS485–	7	13	13	N
grün/gelb	Abschirmung	4	12	12	M

Für M400 2-Leiter, M400FF und M400PA benötigt der optische Sauerstoffsensor eine passende separate Stromversorgung.

4.2.3 Analoger Anschluss an einen Transmitter oder eine Steuerung

Der InPro 6860i ist mit zwei verschiedenen Schnittstellen ausgestattet:

1. Digitale Kommunikation mit Transmitter und einem beliebigen Modbus-System.
2. Analogausgang (nA oder 4–20 mA) plus ein simuliertes Temperatursignal NTC 22 kΩ. Die mA-Version beinhaltet HART-Kommunikation.



Achtung: Der InPro 6860i darf keinesfalls an einen mA-Ausgang oder nA-Eingang angeschlossen werden. Das würde die Elektronik des Sensors und/oder des an den Sensor angeschlossenen Geräts zerstören.

VP6-Kabel für InPro 6860i/nA oder InPro 6860i/mA

	InPro 6860i/nA	InPro 6860i/mA
Farbe	Funktion	Funktion
schwarz/transparent	Kathode (nA)	4–20 mA+ HART
rot	Anode (nA)	4–20 mA– HART
grau	24 VDC, 500 mA+	24 VDC+
blau	24 VDC, 500 mA–	24 VDC–
weiß	NTC 22 kΩ	NTC 22 kΩ
grün	NTC 22 kΩ (GND)	NTC 22 kΩ (GND)
grün/gelb	Abschirmung	Abschirmung

Zusätzlich zu dieser Betriebsanleitung stehen die folgenden Dokumente und Tools zur Verfügung:

- Modbus Programmers Guide
- Optisches O₂ HART Kommunikations-Handbuch
- Konfigurationsprogramm für mA-Ausgang

Die Materialien können hier heruntergeladen werden:
www.mt.com/pro-ODO-documentation

4.2.5 MODBUS Installation

Der InPro 6860 i ist mit einem Modbus RTU-Anschluss ausgestattet. Die korrekte Installation entnehmen Sie bitte den Anweisungen zum Leitsystem. Zur Programmierung siehe die Informationen im «Modbus Programmers Guide». Sie erhalten ihn bei Ihrem örtlichen METTLER TOLEDO-Händler.

Die Modbus-Schnittstelle erlaubt die Nutzung des vollen Funktionsumfangs des Sensors einschließlich sämtlicher ISM-Funktionen.

Verdrahtung: Protokoll Definitionen wie im InPro 6860 i implementiert

Modbus Modus: RTU

Startbits:	1
------------	---

Datenbits:	8
------------	---

Stoppbits:	2
------------	---

Parität:	Keine
----------	-------

Baudrate:	19200 (Voreinstellung), 4800, 9600, 38400, 56600, 115000
-----------	--

Geräteadresse:	1 (Voreinstellung) bis 32
----------------	---------------------------

Im InPro 6860 i implementierte Modbus RTU-Funktionscodes

#3	Haltregister lesen
----	--------------------

#4	Read Input Registers
----	----------------------

#16	Write Multiple Registers
-----	--------------------------

Weitere Informationen finden Sie in im Dokument: Modbus Programmers guide ([Link](#))

4.2.6 Anschluss des Sensors an die Stromversorgung

Wird der Sensor mit einem 4-Leiter Transmitter (M400/M800) verwendet, erfolgt die Stromversorgung des Sensors über den Transmitter. In diesem Fall ist keine zusätzliche Stromversorgung erforderlich.

Wird der Sensor mit 2-Leiter und BUS-Transmittern (M400/2(X)H; M400 FF, M400 PA) verwendet und für die direkte Integration mit nA, mA und Modbus, ist eine zusätzliche Stromversorgung erforderlich.

Stromversorgung Spezifikation: 24 VDC, 500 mA

In explosionsgeschützten Anwendungen hat die Stromversorgung den geltenden Spezifikationen entsprechen.

Mettler Toledo bietet für den Einsatz in explosionsgefährdeten Bereichen eine Stromversorgung mit Strombegrenzer an (siehe Abschnitt 9).

5 Betrieb

5.1 Inbetriebnahme

Jeder Sensor wird in einsatzbereitem Zustand geliefert. Nehmen Sie vor der Inbetriebnahme die Schutzkappe ab.



Hinweis: Polarisierung und Kalibrierung sind nicht erforderlich. «Plug & Measure»-Konzept.

5.2 Konfiguration

5.2.1 Sensor-Erkennung

Bevor Sie einen optischen Sensor installieren, schlagen Sie im Handbuch für den Transmitter nach und konfigurieren Sie den Transmitter für die automatische Sensorerkennung. Datum und Zeit sind am Transmitter korrekt einzugeben. Ansonsten arbeiten Diagnosefunktionen wie DLI/ACT nicht korrekt.

Werden Datum und Zeit falsch eingegeben, können Kalibrierung und Setup Schaden nehmen.

5.2.2 Messrate

Optische Sauerstoffsensoren führen keine permanenten Messungen durch. Jeder Messzyklus dauert etwa 1 Sekunde. Um die Lebensdauer der OptoCap zu verlängern, lässt sich das Messintervall auf einen beliebigen Wert zwischen 1 und 60 Sekunden einstellen. Wählen Sie die passende Einstellung.

Voreingestellt sind 10 Sekunden, was für die meisten Anwendungen ausreicht.

5.2.3 LED-Modus

Ein Faktor für die Alterung des OptoCaps ist die Messung selbst. Um die Lebensdauer des OptoCaps zu verlängern, kann das System ausgeschaltet werden sobald es nicht gebraucht wird. Insbesondere während der CIP-Zyklen oder wenn sich die Anlage im Standby befindet und der Sensor hohen Sauerstoffkonzentrationen ausgesetzt ist, sollten keine Messungen erfolgen. Messungen während der CIP-Zyklen können einen starken Sensordrift zur Folge haben.

Sobald die LED ausgeschaltet ist, sendet der Sensor ein konstantes Signal von –1 % Luft an den Transmitter. Der Transmitter wird in den «Hold-Modus» geschaltet. Um den «Hold-Modus» zu konfigurieren, benutzen Sie bitte die Bedienungsanleitung des Transmitters.

Automatische LED-Abschaltung bei hohen Temperaturen

Ist der LED-Modus auf «Auto» (Standardeinstellung) gesetzt, wird die LED abgeschaltet, sobald eine spezifische Temperatur erreicht wird. Die Standardeinstellungen sind unterschiedlich für die verschiedenen optischen Sensoren.

Temperaturen	Höchst-Prozess-temperatur	Voreingestellte Abschalt-temperatur
InPro 6860i	60 °C	60 °C
InPro 6870i	60 °C	60 °C
InPro 6960i	40 °C	40 °C
InPro 6970i	40 °C	40 °C

Diese Limite können individuell durch den Benutzer eingestellt werden. Dazu Transmitter (M400 oder M800) oder iSense verwenden. Diese Einstellungen sind auch aktiv, wenn der Sensor über den Analoganschluss (nA) mit dem Prozess verbunden ist. Die Abschalttemperatur sollte mindestens 5 °C höher eingestellt werden, als die Höchst-Prozesstemperatur. Wenn z.B. die Prozesstemperatur bei 37 °C liegt, sollte die Abschalttemperatur auf 42 °C eingestellt werden. Sobald die Temperatur von 42 °C erreicht wird, wird die LED abgeschaltet. Zur Anschaltung der LED wurde eine Hysterese von 3 °C eingestellt, dies bedeutet, dass die LED angeschaltet wird, sobald die Temperatur unter 39 °C fällt.

Manuelle LED-Abschaltung (Transmitter M400 / M800)

Die LED des Sensors kann manuell über den Transmitter abgeschaltet werden, indem der LED-Modus auf «off» gesetzt wird. (siehe Transmitter-Bedienungsanleitung). Um die Messung wieder zu starten, muss die LED wieder manuell oder über ein digitales Eingangssignal eingeschaltet werden.

Abschaltung der LED durch ein externes Signal (Transmitter M400/M800)

Der Transmitter M400 kann über ein externes Signal in den «Hold-Modus» versetzt werden. In dieser Situation wird die LED des Sensors ausgeschaltet. Sobald der «Hold-Modus» aufgehoben wird, beginnt der optische Sensor wieder mit der Messung mit den vorherigen Einstellungen.

5.3 Kalibrierung

5.3.1 Zweck der Kalibrierung

Informationen zur Kalibrierung finden Sie ebenfalls im Transmitterhandbuch.

Die Kalibrierung muss nach jedem Austausch der OptoCap, nach jeder Sterilisation oder nach dem Autoklavieren des Sensors erfolgen.

Da der Zusammenhang zwischen gemessener Phase und Sauerstoffkonzentration nicht linear ist, muss eine Kalibrierung des optischen Sensors sehr genau durchgeführt werden. Fehlerhafte Kalibrierungen können die Messgenauigkeit des Sensors deutlich reduzieren und verursachen eine falsche Berechnung des DLI (Dynamic Lifetime Indicator) und des ACT (Adaptive Calibration Timer).

Jeder Sensor hat seinen eigenen Phasenwinkel bei Null Sauerstoff (phi 0) und einhundert Prozent Luftsättigung (phi 100). Beide Werte verändern sich, et-

wa nach dem Auswechseln der OptoCap oder einfach durch natürliche Alterung der OptoCap.

Abhängig vom verwendeten optischen Sensortyp stehen unterschiedliche Kalibriermethoden zur Verfügung. Die höchste Messgenauigkeit erreicht man durch eine 2-Punkt-Kalibrierung mit Luft und einem Nullpunktgas, z.B. N₂ oder CO₂ mit einer Reinheit von mindestens 99,9 %. Für den InPro 6970i ist eine Reinheit von 99,99 % erforderlich.

Sensortyp	Kalibrierungsart		
	1-Punkt (Luft)	2-Punkt	Prozess
InPro 6860i	•	•	•
InPro 6870i	•	•	•
InPro 6960i	•	•	•
InPro 6970i	–	•	•

Eine 1-Punkt Nullpunktkalibrierung ist im Gegensatz zum amperometrischen Sensor nicht ausreichend, um eine hohe Messgenauigkeit über den gesamten Messbereich zu erreichen und wird aus diesem Grunde nicht angeboten (nur InPro 6970i).



Eine Kalibrierung des optischen Sensors muss mit einem digitalen Transmitter oder iSense erfolgen.



Hinweis: Um zu prüfen, ob der Sensor kalibriert werden muss, trocknen Sie den Sensor ab und halten Sie ihn in die Luft. Der Transmitter sollte jetzt einen Wert von nahezu 100 % anzeigen. Ist dies nicht der Fall, muss der Sensor nachkalibriert werden. Beachten Sie bitte auch den korrekten Luftdruck und die Feuchtigkeit. Geringe Abweichungen an der Luft ($\pm 3\%$) gehen zurück auf unterschiedliche Luftfeuchtigkeit und Einstellungen des Prozessdrucks. Der Sensor rechnet mit 100 % Luftfeuchtigkeit, wenn er auf die Messung von gelöstem Sauerstoff eingestellt ist.



Generelle Bemerkungen:

- **Für die Gas-Kalibrierung an Luft muss das OptoCap des Sensors trocken sein**, da anhaftende Wassertropfen den Sauerstoffmesswert verfälschen.
- Vergewissern Sie sich, dass die Einstellungen für die **Sauerstoffsättigung** bei der Kalibrierung **korrekt** sind und während der Kalibrierung **konstant** bleiben.
- Falls die Kalibrierung in Wasser oder Messmedium erfolgt, muss sich das **Kalibriermedium mit Luft im Gleichgewichtszustand** befinden. Der Sauerstoffaustausch zwischen Wasser und Luft läuft nur sehr langsam ab. Es dauert daher relativ lange, bis Wasser mit Luft gesättigt ist.
- **Die Kalibrierung in einem Fermenter muss nach der Sterilisation als Prozesskalibrierung erfolgen (siehe Abschnitt 5.3.5).**

- **Achten Sie darauf, dass alle anderen Parameter wie Temperatur und Druck, während der Kalibrierung konstant bleiben.**
- **Beim Entfernen des Sensors aus dem Prozess ist dem Sensor ausreichend Zeit zur Anpassung an die Temperatur der Kalibrierumgebung zu geben, bevor die Kalibrierung erfolgt, insbesondere wenn die Nullpunktkalibrierung fehlerhaft ist.**
- Kalibrierung setzt immer eine genaue Druck- und Temperaturmessung voraus. Nur die Prozessskalierung bleibt von diesen Parametern unbeeinflusst (siehe Abschnitt 5.3.5).
- Stellen Sie sicher, dass der korrekte Kalibrierdruck, Luftfeuchtigkeit und Salzgehalt im Transmitter eingestellt sind, bevor die Kalibrierung gestartet wird.
- Bitte beachten Sie auch die Bedienungsanleitung des Transmitters für detaillierte Informationen.

5.3.2 Werkskalibrierung

Der Sensor wird vorkalibriert und einsatzbereit geliefert. Informationen zur Aktivierung dieser Kalibrierung finden Sie im Transmitterhandbuch.

Die Daten der Werkskalibrierung sind im Sensor gespeichert und können vom Benutzer nicht geändert werden. Während dieser Kalibrierung werden alle sensorspezifischen Parameter bestimmt.

Bei Dauerbetrieb empfehlen wir eine periodische Nachkalibrierung entsprechend der gewünschten Genauigkeit, der Art des Prozesses und Ihrer Erfahrung. Die Häufigkeit der notwendigen Nachkalibrierung ist stark applikationsspezifisch und kann daher an dieser Stelle nicht genau definiert werden.

5.3.3 Einpunktkalibrierung (Steigung und Prozesskalibrierung)

Für die meisten Applikationen ist eine Einpunktkalibrierung ausreichend, solange nicht der gesamte Messbereich benötigt wird.

Während einer Einpunktkalibrierung wird der Phasenwinkel des Nullpunktes oder bei Luft bestimmt. Der dazugehörige zweite Wert wird berechnet.

5.3.4 Steigungskalibrierung (InPro 6870 i und InPro 6960 i)

In den meisten Applikationen, bei denen Sauerstoffkonzentrationen zwischen 10 % und 200 % Luftsättigung gemessen werden ist eine Einpunktkalibrierung ausreichend, um die geforderte Genauigkeit zu erreichen.

Das Kalibriermedium kann entweder Luft oder ein Kalibriergas mit bekannter Sauerstoffkonzentration oder Wasser mit einer bekannten Sauerstoffkonzentration sein.

Bevor die Kalibrierung in Gas gestartet wird, muss der korrekte Druck und die Luftfeuchtigkeit im Transmitter eingegeben werden.



Hinweis: Falsche Druckwerte sind die häufigste Ursache für ungenügende Messgenauigkeit.

So führt z. B. eine Differenz von 50 mbar zwischen dem Umgebungsdruck und dem eingestellten Wert im Transmitter zu einem Messfehler von 5 %.

Bei einer Kalibrierung in Gas ist es wichtig, dass die Temperaturmessung des Sensors stabil ist und die wirkliche Gastemperatur angezeigt wird.

Nachdem sich das Sensorsignal stabilisiert hat kann das komplette Messsystem auf den 100 %-Wert der gewählten Messgröße kalibriert werden z.B. 100 % Luft, 20,96 % O₂ oder 8,26 ppm bei 25 °C und Normaldruck (siehe auch die Bedienungsanleitung des Transmitters)

5.3.5 Prozesskalibrierung

Eine Prozesskalibrierung wird in Situationen benötigt, wo der Sensor nicht aus dem Prozess entfernt werden kann.

Für detaillierte Informationen beachten Sie bitte auch die Bedienungsanleitung des Transmitters.

Für die Prozesskalibrierung sind zwei verschiedene Routinen möglich:

– **Prozesskalibrierung**

– **Prozessskalierung**

Prozesskalibrierung erfolgt, wenn ein zuverlässiger Kontrollwert verfügbar und der Prozessdruck bekannt ist. Der Prozessdruck wird nur dann benötigt, wenn das System in Sättigungswerten (%-Luft oder %-O₂) oder Gaseinheiten (ppm Gas) misst. Während dieser Kalibrierung werden die Phasenwerte der Eichkurve angepasst.

Prozessskalierung erfolgt vor allem in Biopharma-Anwendungen nach der Sterilisation (Autoklavieren), wenn der Anwender die Entscheidung trifft, das System auf einen Ausgangswert einzustellen. Während dieser Kalibrierung werden die Phasenwerte des Sensors nicht eingestellt, lediglich die angezeigten Werte und die nA-Ausgänge werden auf die gewünschten Werte neu skaliert.



Hinweis: Für eine Prozesskalibrierung kann der Benutzer entscheiden, ob der Prozessdruck oder der Kalibrierdruck verwendet wird. Dies hängt von der Methode ab, wie der Referenzwert ermittelt wurde.

Nachdem sich das Sensorsignal stabilisiert hat, kann das komplette Messsystem auf die gewählte Messgröße kalibriert werden z.B. Luft, O₂ oder ppm bei 25 °C (siehe auch die Bedienungsanleitung des Transmitters).



Hinweis: Für diesen Kalibriertyp sind eine genaue Referenzmessung und korrekte Druckeinstellungen essentiell.

5.3.6 Zweipunktkalibrierung

Zur Erzielung einer hohen Messgenauigkeit über den ganzen Messbereich ist eine Zweipunktkalibrierung erforderlich. Ebenso nach jedem Austausch des OptoCap.

Bei einer Zweipunktkalibrierung werden beide Phasenwinkel bei null Sauerstoff (ϕ 0) und 100 % Luft (ϕ 100) bestimmt.

Punkt 1: Steilheitskorrektur (mit Luft oder einem anderen Kalibrierungsgas mit bekannter O₂-Konzentration)

Nachdem sich das Sensorsignal stabilisiert hat, kann das komplette Messsystem auf den 100 %-Wert der gewählten Messgrösse kalibriert werden z.B. 100 % Luft, 20,96 % O₂ oder 8,26 ppm bei 25 °C und Normaldruck (siehe auch die Bedienungsanleitung des Transmitters).

Punkt 2: Nullpunkt

Nachdem sich das Sensorsignal stabilisiert hat kann das komplette Messsystem auf den 0 %-Wert der gewählten Messgrösse kalibriert werden z.B. 0 % Luft, 0 % O₂ oder 0 ppm bei 25 °C (siehe auch die Bedienungsanleitung des Transmitters).



Hinweis: Eine unkorrekte Nullpunktkalibrierung ist eine häufige Fehlerquelle. Für eine korrekte Durchführung empfehlen wir als Nullpunktmedium Stickstoff oder ein anderes sauerstofffreies Medium mit einem Reinheitsgrad von mindestens 99,995 %.

5.3.7 Kalibrierung bei Anschluss an Analogeingang

Wenn der Sensor an einen Analogeingang angeschlossen wird, lässt sich nur der Sensorausgang neu skalieren.

Die Abläufe sind die gleichen, wie bei amperometrischen Sensoren:

1. Anpassung der Steigung
2. Offset-Anpassung

Diese Verfahren ersetzen keinesfalls die echte Kalibrierung eines optischen Sensors.

Bevor der Sensor in einen Fermenter eingebaut wird, muss mit der iSense Asset Suite, iSenseLight oder einem digitalen Transmitter eine Einpunktkalibrierung an Luft erfolgen (siehe Abschnitt 5.3.2).

Eine Zweipunktkalibrierung (siehe 5.3.6) muss nach jedem Austausch der OptoCap erfolgen und, je nach Belastungen im Prozess, alle 5 bis 10 Chargen.

5.3.8 Reset auf werksseitige Kalibrierung

Im Falle einer falschen Kalibrierung des optischen Sensors, z.B. bei der Verwendung falscher Werte während der Steigungs- oder Prozesskalibrierung, muss der Sensor vor einer neuen Kalibrierung auf die Werkskalibrierungsdaten zurückgesetzt werden.

6 Wartung



Hinweis: Die Wartungsarbeiten können ohne jegliches Werkzeug durchgeführt werden.

6.1 Kontrolle des Sensors

6.1.1 Visuelle Kontrolle

Zur Überprüfung des Sensors empfehlen wir folgende Vorgehensweise:

- Die Kontakte am Anschlussstecker müssen trocken sein. Feuchtigkeit, Korrosion und Schmutz im Anschlussstecker können zu Fehlanzeigen führen.
- Kabel auf Knickstellen, spröde Stellen oder Brüche überprüfen.
- Überprüfen Sie das OptoCap vor der Kalibrierung stets auf optisch sichtbare Anzeichen von Beschädigung. Das OptoCap muss intakt und sauber sein. Sollte die Oberfläche verschmutzt sein, muss sie mit einem weichen, feuchten Tuch gereinigt werden.



Vorsicht! Verwenden Sie niemals Reinigungsmittel, die Alkohol oder Lösemittel enthalten. Der Sensor könnte dadurch zerstört werden.

6.1.2 Kontrolle des Sensors mit dem Transmitter

Wenn die gemessenen Werte vom erwarteten Wert abweichen, sollte eine Luftkalibrierung durchgeführt werden.

Passende Phasenwerte nach einer Kalibrierung:

Abhängig vom Alter des OptoCap sinken die Phasenwerte typischerweise über die Lebensdauer verglichen zu den Werten eines neuen OptoCap ab (siehe Tabelle). Nur für den InPro 6970i steigt die Phase an Luft.

Sensortyp	Neues OptoCap		Grenzwerte für altes OptoCap	
	Phi0	Phi100	Phi0	Phi100
InPro 6860i	60°±2°	32°±3°	<50°	<15°
InPro 6870i	60°±2°	32°±3°	<50°	<15°
InPro 6960i	68°±3°	30°±2°	<55°	<15°
InPro 6970i	82°±3°	13°±2°	<65°	>18°

Das OptoCap muss ausgetauscht werden, sobald die Grenzwerte erreicht werden.

Die Phasenwerte des Sensors werden in der Kalibrierhistorie gespeichert. Der aktuelle Phasenwert lässt sich im Menü «Calibration – Verify» oder mit iSense überprüfen.

Wenn nach derartigen Verfahren die genannten Werte immer noch nicht erreicht werden, ersetzen Sie das OptoCap. Wenn auch durch diese Massnahme das Problem nicht gelöst werden kann, schicken Sie den Sensor zur Überprüfung an den für Sie zuständigen Vertreter von METTLER TOLEDO.

Eine Nullsauerstoffmessung kann mit Hilfe von CO₂ oder Nitrogen (N₂) durchgeführt werden. Alternativ ist eine derartige Messung auch in einem Testmedium, das mit einem der beiden Gase gesättigt ist, möglich.

Nach 2 Minuten in einem sauerstofffreien Messmedium sollte der Sensor weniger als 5 % und nach 10 Minuten weniger als 1 % des Luftmesswertes liefern.

Sollten die oben erwähnten Werte nicht erreicht werden, ersetzen Sie das OptoCap des Sensors. Hilft auch diese Massnahme nichts, senden Sie den Sensor zur Inspektion an Ihre METTLER TOLEDO Vertretung.

Viele Testmedien beinhalten flüchtige Substanzen, die selbst in sehr geringen Konzentrationen einen deutlich feststellbaren Geruch haben. Ähnlich wie Sauerstoff können diese Substanzen in das OptoCap eindringen. Sie werden sichtbar, wenn es zu Interaktionen mit dem Pigment kommt. In den meisten Fällen haben derartige Substanzen keinen Einfluss auf die Messeigenschaften des Sensors.

6.1.3 ISM

DLI: Dynamischer Lebenszeit-Indikator

Der DLI gibt Informationen über die verbleibende Lebensdauer des OptoCap. Solange der DLI nicht abgelaufen ist, misst der Sensor innerhalb der spezifizierten Genauigkeit nach einer Kalibrierung. Sobald der DLI abgelaufen ist, muss das OptoCap ausgetauscht werden.

Faktoren, die die Alterung des OptoCap beeinflussen:

- Anzahl der Messungen
- Temperatur während der Messung
- Sauerstoffkonzentration während der Messung
- Anzahl der CIP-Zyklen
- Anzahl der SIP-Zyklen
- Anzahl der Autoklavierungen

Der DLI wird auf 2 unterschiedliche Methoden berechnet.

Kontinuierlich während der Messung: Mit den oben beschriebenen Parametern wird der aktuelle Sensorstress berechnet. Mit jeder Messung wird die Gesamtbelastung erhöht. Die summierte Sensorbelastung geteilt durch die abgelaufene Zeit ist die Basis der Berechnung der verbleibenden Lebenszeit.

Während der Kalibrierung: Die Phasenwerte werden verglichen mit den Phasenwerten der letzten Kalibrierung. Zusammen mit der berechneten Gesamtbelastung des Sensors und der abgelaufenen Zeit seit der letzten Kalibrierung wird die verbleibende Lebenszeit des OptoCap berechnet. Die Berechnung nach einer Kalibrierung führt zu einer höheren Genauigkeit des DLI verglichen zu der kontinuierlichen Berechnung. Die DLI-Werte können sich dadurch nach einer Kalibrierung deutlich verändern.



Hinweis: Für eine korrekte DLI-Berechnung ist eine akkurate Kalibrierung erforderlich.

ACT: Adaptiver Kalibrier-Timer

Der ACT gibt Informationen darüber, wann die nächste Kalibrierung notwendig ist, um innerhalb der spezifizierten Genauigkeit zu messen. Diese Berechnung basiert auf den DLI-Informationen. Solange der ACT nicht abgelaufen ist, misst der Sensor innerhalb der spezifizierten Genauigkeit. Der Maximalwert für den ACT kann vom Benutzer selbst festgelegt werden.

Kalibrierungshistorie

Die Daten der letzten vier Kalibrationen und die der Werkskalibration sind im Sensor gespeichert. Diese Daten können mit dem Transmitter oder mit iSense ausgelesen werden. Die Kalibrationshistorie gibt wertvolle Informationen über die Qualität der Kalibration und über die Alterung des OptoCap.

6.2 Austauschen des OptoCap

Zum Austauschen des OptoCap müssen Sie zunächst die Überwurfhülse abschrauben.



Achtung! Wenn die Überwurfhülse entfernt ist, müssen Sie vorsichtig mit dem Innenteil des Sensorschafts umgehen. Eine Beschädigung oder Verunreinigung der inneren Teile und der Glasfaserleiter kann das Signal beeinflussen oder den Sensor zerstören. Kleinere Verschmutzungen können mit einem fusselfreien Tuch entfernt werden.

Beim Austauschen des OptoCap müssen die folgenden Anweisungen beachtet werden:



Achtung! Führen Sie die nachfolgenden Arbeitsschritte nur an einem **sauberen Arbeitsplatz** aus.



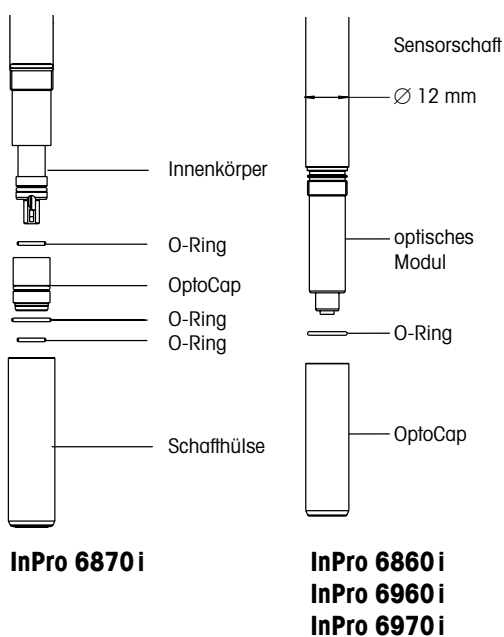
Achtung! Beim **InPro 6860 i** und InPro 6970 i sind Schafthülse und OptoCap ein Teil. Um die OptoCap auszutauschen, muss die gesamte Einheit ersetzt werden.

1. Überwurfhülse vom Sensorschaft abschrauben und vorsichtig vom Sensor ziehen.
2. OptoCap vom Innenkörper abziehen.
3. Neues OptoCap oben auf dem Innenkörper des Sensorschafts platzieren.
4. Überwurfhülse vorsichtig auf das richtig ausgerichtete OptoCap ziehen und festschrauben. Die Überwurfhülse muss sauber und trocken sein.
5. Nach jedem Austausch der OptoCap muss der DLI manuell mit einem Transmitter oder iSense zurückgesetzt werden.
6. Nach jedem Austausch der OptoCap muss der Sensor mit einer Zweipunktkalibrierung neu kalibriert werden.



Achtung! Die Qualität dieser Kalibrierung ist kritisch hinsichtlich der Sensorleistung und der Genauigkeit der Diagnose.

Austausch der OptoCap



7 Lagerung

Der Sensor sollte zum Lagern sauber und trocken sein. Die Schutzkappen müssen auf den Sensor und die Kabelanschlüsse gesetzt werden. Wenn der Sensor ohne Sensorkopf aufbewahrt wird, muss die Wartungskappe zum Schutz der Faseroptik verwendet werden.

8 Produktspezifikationen

8.1 Zertifikate

Jeder Sensor wird mit einem Set von **3.1 Zertifikaten** (entsprechend EN 10204.3/1.B) ausgeliefert.

Alle mit dem Prozessmedium in Berührung kommenden Metallteile (Sensorschaft, Überwurfhülse und OptoCap) sind mit einem Symbol gekennzeichnet, das auf die Schmelznummer auf dem mitgelieferten Zertifikat verweist.

Alle mit dem Prozessmedium in Berührung kommenden Metallteile (Sensorschaft, Überwurfhülse und OptoCap) sind poliert, damit Sie eine Oberflächenrauheit von weniger 0,4 µm aufweisen. Dies entspricht einer Oberflächenrauheit von N5 (entsprechend ISO 1320: 1992).

8.2 Technische Daten

	InPro 6860i/6870i/ 6960i/6970i	
Messprinzip	optisch	
Betriebsbedingungen		
Zulässiger Druckbereich während Messung	InPro 6860i/6870i: 0.2...6 bar absolut InPro 6960i: 0.2...9 bar absolut InPro 6970i: 0.2...12 bar absolut	
Mechanische Druckbeständigkeit	InPro 6860i/6870i: max. 6 bar absolut InPro 6960i/6970i: max. 12 bar absolut	
Zulässiger Temperaturbereich während Messung	InPro 6860i/ InPro 6870i: 0...60 °C	InPro 6960i/ InPro 6970i: 0...40 °C
Mechanische Temperaturbeständigkeit des Sensorschafts	InPro 6860i/: –20...140 °C dampf-sterilisierbar autoklavierbar	InPro 6870i/ InPro 6960i/ InPro 6970i: –20...121 °C dampf-sterilisierbar
Analoge/digitale Schnittstelle		
nA Output: (InPro 6860i/.../nA)	60 nA an Luft (25 °C, 1013 mbar)	
mA Output: (InPro 6860i/.../mA)	4 bis 20 mA (aktiv)	
Analogausgang Temperatur:	NTC 22 kΩ	
Digitale Schnittstelle:	Modbus RTU an RS485 – Baudrate: 4800, 9600, 19 200 (Voreinstellung), 38 400, 56 600, 11 5000 – Geräteadresse: 1 (Voreinstellung von 32)	
Energiebedarf	U _{min} = 19,5 VDC U _{max} = ≤25 VDC P _{max} = 0,75 W → 33 ... 40 mA	

Sensorleistung

Messbereich	InPro 6860 i/6870 i/6960 i: 8 ppb bis 60 % O ₂ Sättigung InPro 6970 i: 2 ppb bis 2000 ppb
-------------	---

Genauigkeit in wässrigen Flüssigkeiten	InPro 6860 i/6870 i/6960 i: ≤ ±[1%+8 ppb] InPro 6970 i: ≤ ±[2%+2 ppb]
---	--

Ansprechzeit bei 25 °C (Luft > N ₂)	t _{98%} < 20 s, < 70 s (InPro 6860 i)
--	--

Konstruktionsmerkmale

Temperaturkompensation	automatisch durch eingebauten RTD
Kabelanschluss (digital)	5-poliges Datenkabel, VP8 (InPro 6860 i)

Medienberührte O-Ringe	EPDM FDA geprüft (andere Werk- stoffe auf Anfrage)
------------------------	---

O ₂ selektives Membran-Material	Silikon, PTFE (InPro 6860 i)
--	------------------------------

Medienberührte Sensorteile	Stahl 1.4404, [AISI 316L] PPS mit Materialbescheinigung 3.1 (andere Werkstoffe auf Anfrage)
----------------------------	---

**Oberflächenrauigkeit der medien-
berührenden Stahlteile**

(EN 1320:1996)	Ra < 0,4 µm
----------------	-------------

Zertifikate (MaxCert™)

Qualitäts- / Endkontrolle	ja
---------------------------	----

FDA/USP Class VI	ja
------------------	----

Materialbescheinigung 3.1	ja
---------------------------	----

Oberflächenbescheinigung 2.1	ja
------------------------------	----

ATEX-Zulassung	InPro 6860i/12/xxx/mA
----------------	-----------------------

9.1 Sensoren

Produktbezeichnung

- Analogeingang (nA/mA)
- Einbaulänge (a)
- Sensor-Durchmesser 12 = 12 mm

9.2 Zubehör

Zubehör	Bestell-Nr.
Netzteil InPro 6860 i	30 014 119
Netzadapter ODO T82	30 083 984
Netzadapter ODO VP6	30 083 985
Ex i Stromversorgung	
9143/10-244-060-20s	30 215 910
Signalkonverter 4/20 Hart (aktiv/passiv)	30 212 436
Datenkabel für InPro 6860 i	
Temperaturbereich –30 ... 80 °C	
VP8-ST (digitale und analoge Verbindung)	
1 m	52 300 353
3 m	52 300 354
5 m	52 300 355
10 m	52 300 356
15 m	52 206 457
20 m	52 206 558
35 m	52 206 559
VP6-ST (nur analoge Verbindung)	
1 m	52 300 107
3 m	52 300 108
5 m	52 300 109
10 m	52 300 110
15 m	52 300 141
20 m	52 300 144
35 m	52 300 184
VP6-Kabel für InPro 6860 i mit vormontiertem Stecker	
Kabel mit Stecker BNC, 1 m	30 032 730
Kabel mit Stecker BNC, 3 m	30 032 731
Kabel mit Stecker LEMO, 1 m	30 032 732
Kabel mit Stecker LEMO, 3 m	30 032 733
Kabel mit Stecker Lumberg, 1 m	30 032 734
Kabel mit Stecker Lumberg, 3 m	30 032 735

9.3 Ersatzteile

Ersatzteil	Bestell-Nr.
OptoCap BT 01 (InPro 6870 i)	52 206 225
OptoCap BT 02 T (InPro 6860 i)	30 018 857
inkl. O-Ring	
OptoCap BR 01 (InPro 6970 i)	52 206 403
OptoCap BW01 (InPro 6960 i)	52 206 509
O-Ring Set	52 206 252
Schaffthülse	52 206 232
Wartungskappe	52 206 251

9.4 Empfohlene Transmitter

Transmitter	Bestell-Nr.
M400, Typ 2	52 121 349
M400, Typ 3, (InPro 6960 i/6970 i)	52 121 350
M400 FF	30 026 616
M400 PA	30 026 617
M800 1-Kanal	30 026 633
M800 2-Kanal	52 121 813
M800 4-Kanal	52 121 853

9.5 Empfohlene Armaturen

Statische Armatur	Bestell-Nr.
InFit 761	—
Wechselarmatur	
InTrac 777 e	—
InTrac 797 e	—
Sensorschutz	
Retrofit-Kit, optisch	52 403 811



Hinweis: Die Armaturen sind in verschiedenen Versionen erhältlich. Um sicherzustellen, dass die Bestellnummer mit der gewünschten Version übereinstimmt, nehmen Sie bitte mit Ihrer Verkaufsstelle Kontakt auf.

10 Theorie der optischen Sauerstoffmessung

10.1 Einführung

Die optische Sauerstoffmessung ist eine nicht invasive Methode. Während der Messung findet keine elektrochemische Reaktion statt.

10.2 Grundprinzip

Im Gegensatz zur amperometrischen und potentiometrischen Methode basiert die optische Messung nicht auf einer chemischen Reaktion und Strommessung.

Ein Chromophor im Sensor wird mit blauem Licht angestrahlt. Der Chromophor nimmt diese Energie auf und überträgt sie auf eine höhere Energiestufe. Ein Teil der Energie wird in Wärme umgewandelt. Nach kurzer Zeit emittiert der Chromophor rotes Fluoreszenzlicht und kehrt in seinen Grundzustand zurück.

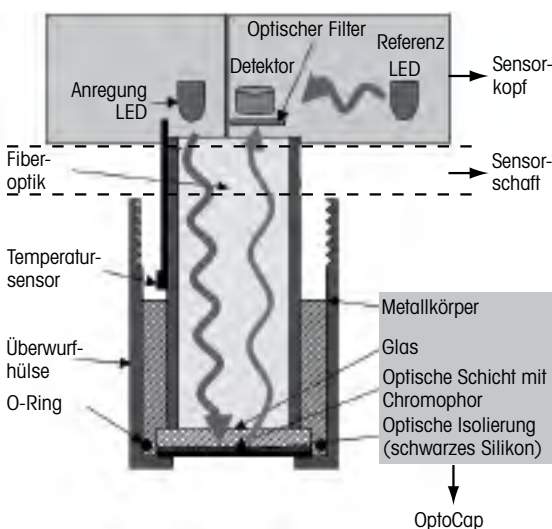
Wenn ein Sauerstoffmolekül mit einem Chromophor im angeregten Zustand zusammenstösst, kann die Energie in Sauerstoff umgewandelt (dynamische Löschung) werden. In diesem Fall wird kein Fluoreszenzlicht emittiert. Der Sauerstoff selbst kann diese Energie in Wärme umwandeln, ohne Licht abzugeben. Die Emission von Fluoreszenzlicht ist daher abhängig vom Sauerstoffpartialdruck auf der Chromophorschicht.

Die Fluoreszenzemission erfolgt mit kurzer Verzögerung nach der Emission des Anregungslichts. Diese Zeitverzögerung kann gemessen werden, wenn das Anregungslicht moduliert wurde. In diesem Fall weist die Fluoreszenz die selbe Modulation auf.

Die Phasenverschiebung zwischen Anregung und Fluoreszenz nimmt mit abnehmender Sauerstoffkonzentration ab.

Die Sauerstoffkonzentration wird berechnet und in digitaler Form an den Transmitter übertragen.

10.3 Prinzipieller Aufbau optischer Sauerstoffsensoren



10.4 Temperatur

Der optische Sensor für gelösten Sauerstoff verfügt über ein RTD, und die Temperatur wird automatisch ausgeglichen.

10.5 Strömungsabhängigkeit

Die optischen Sauerstoffsensoren weisen im Vergleich zu amperometrischen Sensoren eine deutlich geringere Strömungsabhängigkeit auf.

Der Grund hierfür ist, dass optische Sensoren den Sauerstoff nicht verringern. Es findet keine Veränderung der Sauerstoffkonzentration am Sensor statt.

10.6 Sauerstoffpartialdruck – Sauerstoffkonzentration

Das Sensorsignal ist abhängig vom Sauerstoffpartialdruck und der Sauerstoffdurchlässigkeit der Membran – nicht aber von der Sauerstofflöslichkeit des Messmediums. Die Sauerstoffkonzentration in mg O₂/L (CL) kann deshalb nicht direkt mit einer Elektrode bestimmt werden.

Gemäss dem Gesetz nach Henry ist die Sauerstoffkonzentration proportional zum Sauerstoffpartialdruck (pO₂).

$$CL = pO_2 \cdot \alpha$$

α = Löslichkeitsfaktor

Wenn « α » konstant und bekannt ist, kann die Sauerstoffkonzentration mit der Elektrode bestimmt werden. Dies stimmt jedoch nur, bei konstanter Temperatur und für verdünnte wässrige Lösungen, wie zum Beispiel Trinkwasser.

Der Löslichkeitsfaktor ist nicht nur im starken Masse von der Temperatur abhängig, sondern auch von der Zusammensetzung des Messmediums:

Medium, gesättigt mit Luft	Löslichkeit bei 20 °C und 1013 mbar (760 mm Hg)
Wasser	9,2 mg O ₂ /L
4 mol/L KCl	2 mg O ₂ /L
50 % Methanol-Wasser	21,9 mg O ₂ /L

Obwohl die Löslichkeit sehr stark variiert, ergeben die Messungen mit der Sauerstoffelektrode für alle Messmedien den gleiche Wert.

Folglich ist die Bestimmung der Sauerstoffkonzentration nur möglich, wenn der Löslichkeitsfaktor « α » bekannt und konstant ist.

Die Löslichkeit kann mit einer Winkler Titration oder der durch Käppeli und Fiechter entwickelten Methode bestimmt werden.

Referenzen

- W.M. Krebs, I.A. Haddad Develop. Ind. Microbio., 13, 113 (1972)
- H. Bühler, W. Ingold GIT 20, 977 (1976)
- W.M. Krebs, MBAA Techn. Quart. 16, 176 (1975)
- D.P. Lucero, Ana. Chem. 40, 707 (1968)

Sondes O₂ optiques Gamme InPro[®] 6000

Instructions d'utilisation

Sommaire

1	Introduction	75
2	Remarques importantes	76
2.1	Remarques concernant les instructions d'utilisation	76
2.2	Emploi approprié	76
2.3	Consignes de sécurité	77
2.4	Quelques exemples typiques d'application	78
2.5	Utilisation dans les zones Ex	78
2.6	Classification Ex selon ATEX	78
2.6.1	Introduction	78
2.6.2	Caractéristiques nominales	79
2.6.3	Conditions particulières	79
3	Description du produit	81
3.1	Informations générales	81
3.2	Principe	81
3.3	Matériel livré	82
3.4	Caractéristique de l'équipement	82
4	Installation	85
4.1	Montage de la sonde	85
4.1.1	Kit de rétro montage pour InPro 6870 i / InPro 6960 i / InPro 6970 i	86
4.2	Connexion	86
4.2.1	Connexion de la sonde optique à un câble	86
4.2.2	Connexion numérique à un transmetteur	86
4.2.3	Connexion analogique au transmetteur ou au système de contrôle	87
4.2.5	Installation de la connexion MODBUS	88
4.2.6	Raccordement électrique de la sonde	88
5	Fonctionnement	89
5.1	Démarrage	89
5.2	Configuration	89
5.2.1	Détection de la sonde	89
5.2.2	Intervalle de mesure	89
5.2.3	Mode LED	89
5.3	Étalonnage	90
5.3.1	L'effet de l'étalonnage	90
5.3.2	Étalonnage en usine	92
5.3.3	Étalonnage en un point (pente, calibrage procédé)	92
5.3.4	Étalonnage de la pente (InPro 6870 i et InPro 6960 i)	92
5.3.5	Étalonnage procédé	93
5.3.6	Étalonnage deux points	94
5.3.7	Étalonnage en cas de connexion par signal analogique	94
5.3.8	Réinitialisation aux valeurs d'usine	94
6	Entretien	95
6.1	Contrôle de la sonde	95
6.1.1	Examen visuel	95
6.1.2	Test de la sonde à l'aide d'un transmetteur	95
6.1.3	ISM	96
6.2	Remplacement du capuchon optique	97
7	Conservation	99
8	Caractéristiques du produit	100
8.1	Certificats	100
8.2	Spécifications	100
9	Informations pour la commande	102
9.1	Sondes	102
9.2	Accessoires	102
9.3	Pièces détachées	103
9.4	Transmetteurs recommandés	104
9.5	Supports recommandés	104
10	Théorie de l'oxymétrie optique	105
10.1	Introduction	105
10.2	Principe	105
10.3	Principe de conception de la sonde à oxygène optique	105
10.4	Température	106
10.5	Dépendance du flux	106
10.6	Pression partielle d'oxygène – concentration en oxygène	106

1 Introduction

Nous vous remercions d'avoir acheté la **sonde O₂ optique de METTLER TOLEDO**.

Les sondes à oxygène optiques INGOLD sont construites selon l'état actuel de la technique et correspondent aux règles techniques de sécurité reconnues. Cela n'empêche, qu'en cas de fausse manipulation, elles puissent présenter des dangers pour l'opérateur ou pour des tiers, ou encore pour l'installation elle-même ou d'autre biens corporels.



C'est pourquoi les personnes concernées doivent d'abord lire et comprendre les Instructions d'utilisation.

Les instructions d'utilisation doivent être conservées à portée de main, dans un endroit accessible à toutes les personnes utilisant la sonde à oxygène optique.

Pour toute question non exposée exhaustivement ou ne figurant pas dans les présentes instructions d'utilisation, veuillez prendre contact avec votre représentant METTLER TOLEDO. Nous sommes volontiers à votre disposition.

2 Remarques importantes

2.1 Remarques concernant les instructions d'utilisation

Les instructions d'utilisation vous expliquent comment utiliser la sonde optique de manière efficace et tel qu'il se doit. Ces instructions d'utilisation s'adressent au personnel en charge de l'utilisation et de la maintenance des sondes, personnel qui est supposé connaître l'installation dans laquelle la sonde est intégrée.

Notes et symboles d'avertissement

Dans ce mode d'emploi, les consignes de sécurité et autres informations sont signalées par les symboles suivants :



Ce symbole a pour but d'attirer l'attention sur les **consignes de sécurité et avertissements relatifs à des dangers potentiels** qui, s'ils ne sont pas pris en considération, pourraient être à l'origine de blessures et/ou de dommages.



Ce symbole signale des **informations ou instructions complémentaires** qui, si elles ne sont pas prises en compte, pourraient occasionner des défauts, un fonctionnement inefficace ou une éventuelle diminution de la production.

2.2 Emploi approprié

Les sondes à oxygène optiques METTLER TOLEDO (InPro 6870i/6960i et 6970i) servent à la mesure en ligne de la pression partielle d'oxygène, conformément aux indications de cette notice d'emploi.

Un emploi différent ou dépassant celui décrit dans cette notice d'emploi n'est pas considéré comme approprié. Le fabricant/fournisseur décline toute responsabilité en cas de dommages résultant d'un tel emploi, dont seul l'utilisateur assume le risque.

L'emploi approprié suppose de plus :

- Le respect des instructions, consignes et remarques de la présente notice d'emploi.
- L'inspection, l'entretien et le contrôle de fonctionnement périodiques des composants utilisés incombent à l'utilisateur qui doit, en outre, respecter les prescriptions locales de sécurité du travail et des installations.
- Le respect de toutes les remarques et mises en garde dans les publications concernant les produits utilisés en combinaison avec le capteur (supports, transmetteurs, etc.).
- Le respect des consignes de sécurité de l'installation sur laquelle le capteur est monté.
- L'utilisation correcte en respectant les conditions d'exploitation et de protection de l'environnement prescrites ainsi que les installations accessoires autorisées.
- En cas d'incertitude, s'informer impérativement auprès de Mettler-Toledo Process Analytics.

2.3 Consignes de sécurité



- L'exploitant de l'installation doit être conscient des éventuels risques et dangers de son procédé ou installation. Il est responsable de la formation du personnel servant, de la signalisation des dangers potentiels et du choix de l'instrumentation appropriée en fonction de l'état de la technique.
- Le personnel servant impliqué dans la mise en service, l'utilisation et l'entretien de ce capteur ou d'un de ses produits auxiliaires (supports, transmetteurs, etc.) doit nécessairement être instruit du procédé de production et des produits. Ceci inclut la lecture et la compréhension de la présente notice d'emploi.
- La sécurité du personnel servant et des installations incombe en dernier ressort à l'exploitant de l'installation. Ceci s'applique notamment aux installations se trouvant dans des zones à danger d'explosion.
- Le capteur d'oxygène et ses composants n'ont pas d'effet sur le procédé et ne peuvent l'influencer dans le sens d'une régulation ou d'un pilotage.
- Les intervalles d'entretien et de maintenance dépendent des conditions d'exploitation, des substances présentes, de l'installation et de la signification du système de mesure en matière de sécurité. Les procédés des clients varient fortement, de sorte que les indications données ne peuvent être qu'indicatives et doivent, dans chaque cas, être vérifiées par l'exploitant de l'installation.
- Si des mesures de protection particulières sont exigées, telles que des serrures, inscriptions ou systèmes de mesure redondants, l'exploitant est chargé de les prévoir.
- Un capteur défectueux ne doit ni être monté ni mis en service.
- Des travaux d'entretien autres que ceux décrits dans cette notice d'emploi ne doivent pas être effectués sur le capteur.
- N'utilisez que des pièces d'origine METTLER TOLEDO pour le remplacement de composants défectueux (voir «Chapitre 9.3, Pièces de rechange»).
- Ne pas apporter de modifications aux capteurs et aux accessoires. Le fabricant/fournisseur décline toute responsabilité en cas de modifications non autorisées, dont seul l'utilisateur assume le risque.

2.4 Quelques exemples typiques d'application

La liste suivante énumère quelques exemples d'application typiques, non limitatifs, du capteur d'oxygène.

Mesure dans des liquides :

- Fermentation
- Biotechnologies
- Industrie alimentaire et de la bière

2.5 Utilisation dans les zones Ex



Prudence !

Pour une installation dans les zones Ex veuillez-vous référer aux indications suivantes :

 II 1/2G Ex ia/ib IIC T6 Ga/Gb

 II 1/2D Ex ia/ib IIIC T 83 °C Da/Db

Marqué et numéro :

SEV 14 ATEX 0127X

IECEX SEV 14.0007X

2.6 Classification Ex selon ATEX

2.6.1 Introduction

Conformément à l'annexe I de RL 94/9/EC (ATEX 95) des dispositifs du groupe de matériels II Catégorie 1/2G conformément à RL 99/92/EC (ATEX 137), les sondes O2 InPro 6XXX*/**/*/* peuvent être utilisées dans les zones 0/1 ou 0/2, ainsi que les groupes de gaz IIA, IIB et IIC, soumis au danger d'explosion par des matériaux combustibles dans la plage de la classe de température T6.

Dans le cadre du montage et de l'utilisation, les exigences doivent être conformes à la norme EN 60079-14.

Conformément à l'annexe I de RL 94/9/EC (ATEX 95) des dispositifs du groupe de matériels II Catégorie 1/2D conformément à RL 99/92/EC (ATEX 137), les sondes O2 InPro 6XXX*/**/*/* peuvent aussi être utilisées dans les zones 20/21, soumis au danger par des poussières combustibles.

Le circuit de la sonde numérique fait partie commune d'un système intrinsèquement sans danger et est conjointement raccordé et exploité grâce à une unité de transmetteur spécialement certifiée.

Le circuit de la sonde numérique fait partie d'un système intrinsèquement sans danger et est galvaniquement isolé des circuits électriques non-intrinsèquement sans danger jusqu'à un voltage évalué maximum de 375V et des éléments mis à terre jusqu'à un voltage évalué maximum de 30V.

2.6.2 Caractéristiques nominales

Circuit de mesure :

En mode de protection contre l'allumage à sécurité intrinsèque Ex ia IIC seulement pour la connexion à un circuit de sécurité à sécurité intrinsèque certifié.

Valeurs maximales :

$$U_i \leq 25 \text{ V}$$

$$I_i \leq 60 \text{ mA}$$

$$P_i \leq 1.5 \text{ W}$$

$$L_i = 0$$

$$C_i = 0$$

Paramètres de sécurité

pour les sondes O₂ InPro 6860 i

1. Interface RS485

$$U_i = 15 \text{ V}, I_i = 100 \text{ mA}, P_i = 1 \text{ W}, L_i = 0 \text{ mH}, \\ C_i = 2 \text{ microF}$$

$$U_o = 4,6 \text{ V}, I_o = 91 \text{ mA}, P_o = 0,3 \text{ W}, L_o = 0 \text{ mF}, \\ C_o = 100 \text{ pF}$$

2. Sortie HART mA

$$U_o = 13,93 \text{ V}, I_o = 25 \text{ mA}, L_o = 0 \text{ mF}, \\ C_o = 100 \text{ nF}$$

3. Sortie nA

$$U_o = 7,5 \text{ V}, I_o = 1,46 \text{ mA}, L_o = 0 \text{ mF}, \\ C_o = 0 \text{ nF}$$

Sortie NTC

$$U_o = 6,7 \text{ V}, I_o = 60 \text{ mA}, L_o = 0 \text{ mF}, \\ C_o = 1,01 \text{ microF}$$

Indication :

Les valeurs mentionnées ci-dessus doivent dans chaque cas être considérées comme la somme de tous les circuits électriques particuliers associés à l'alimentation électrique et à l'unité d'analyse intrinsèquement sans danger.

2.6.3 Conditions particulières

- Les températures ambiantes resp. médias permises maximum pour la zone 0 (les gaz combustibles ou les liquides combustibles) sont conformes aux classes de la température montrées dans la table ci-dessous :

Classe de température	Température ambiante resp. média max.
T 6	60 °C

- Les températures de surface maximum pour la zone 20 (les poussières combustibles) sont conformes aux températures ambiantes resp. aux médias dans la table ci-dessous :

Température de surface	Température ambiante resp. média max.
T 83 °C	60 °C

- Il faut prendre en considération la capacité et l'inductance du câble de connexion lors du dimensionnement

- Les sondes d'oxygène (sondes O₂) peuvent être utilisée dans/avec les supports InFit 76*-*** resp. InTrac 7**-*** ou dans/avec d'autres supports appropriés dans les domaines exposés à des risques d'explosion.
- Le corps en métal des sondes de O₂ resp. le manchon à souder de sécurité resp. le support indépendant doivent, si nécessaire, être inclus dans le test reproduisant de pression de l'unité.
- Le corps en métal des sondes de O₂ resp. le manchon à souder de sécurité resp. le support indépendant doivent être reliés de manière conductrice avec le système d'équilibrage de potentiel.

3 Description du produit

3.1 Informations générales

Les **sondes à oxygène optiques** dotées d'une sonde de température intégrée sont utilisées **pour la mesure de l'oxygène**.

La sonde est **stérilisable** et **compatible NEP** (Nettoyage-En-Place). La sonde InPro 6860i est également autoclavable (max. 140 °C).

3.2 Principe

La sonde à oxygène optique s'appuie sur une méthode de détection optique, dite d'extinction de fluorescence. Le principe de la méthode est résumé ci-après. Contrairement à l'électrode polarographique de type Clark qui détecte, au niveau de l'électrode, une réaction d'oxydoréduction dans laquelle l'oxygène prend part, la nouvelle méthode optique est fondée sur un transfert d'énergie entre un chromophore et l'oxygène.

- Un chromophore, fixé sur l'extrémité de la sonde, est éclairé par de la lumière bleue. Ce chromophore absorbe l'énergie et, en l'absence d'oxygène, émet une fluorescence rouge avec un temps de réponse et une durée de vie caractéristiques. La lumière émise est détectée par un détecteur situé dans la tête de la sonde.
- En présence d'oxygène, il y a transfert d'énergie du chromophore vers la molécule d'oxygène. L'oxygène dissipe cette énergie sous forme de chaleur dans le milieu environnant et il y a extinction de la fluorescence.
- L'intensité totale et la durée de la fluorescence émise dépendent de la pression partielle d'oxygène dans le milieu.
- Afin d'analyser la durée de la fluorescence, la lumière excitatrice est envoyée par impulsions à une fréquence constante. La lumière émise possède un profil analogue mais avec un décalage de temps par rapport à l'excitation. Ce décalage est appelé angle de phase (Phi). L'angle de phase dépend du niveau d'oxygène et est aligné sur la corrélation Stern-Vollmer.
- La sonde détecte ce déphasage et calcule la concentration en oxygène.
- La valeur mesurée est transférée numériquement au transmetteur.

3.3 Matériel livré

Toutes les sondes sont fournies assemblées, testées en usine et étalonnées pour fonctionner correctement avec :

- un certificat de contrôle de la qualité
- des certificats d'examen 3.1
(en conformité avec la norme EN 10204.3/1.B)

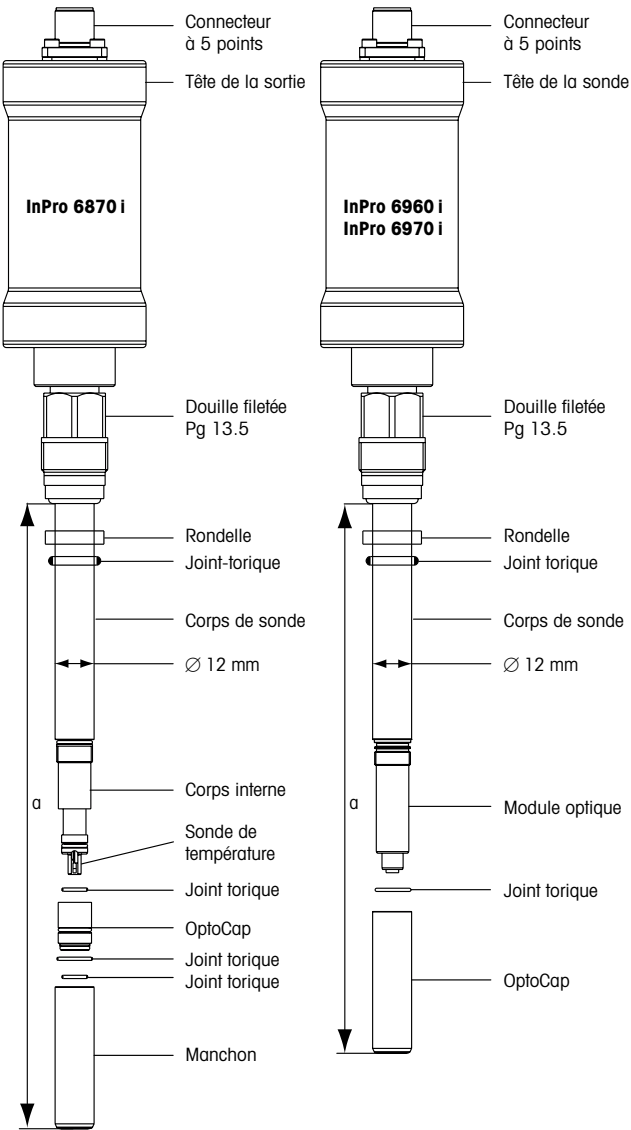
3.4 Caractéristique de l'équipement

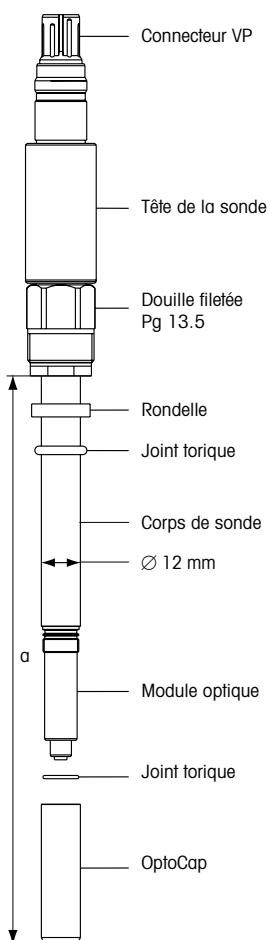
Deux types de sondes optiques sont disponibles pour les procédés de fermentation.

La sonde InPro 6860i peut être employée pour des applications requérant un autoclavage. La sonde InPro 6860i, toutefois, est entièrement autoclavable.

La sonde InPro 6870i est destinée à l'usage en bio-réacteurs où des cycles de Stérilisation en Place (SEP) sont effectués. Dans ce cas, le boîtier de la sonde n'est pas exposé à de hautes températures.

La sonde InPro 6960i/6970i est destinée pour l'utilisation en industrie alimentaire et de la bière pour la mesure de concentration d'oxygène au niveau élevée et de traces d'oxygène.



InPro 6860 i

4 Installation

Le concept « brancher et mesurer » permet à l'utilisateur de procéder à des mesures d'oxygène immédiatement après installation.

- L'ensemble sonde/boîtier de sonde est reconnu automatiquement, et toutes les données importantes sont envoyées au transmetteur et les valeurs d'oxygène sont affichées. La sonde est étalonnée en usine. Les paramètres de l'étalonnage en usine sont enregistrés dans la sonde : il n'est pas nécessaire que l'utilisateur les saisisse.

4.1 Montage de la sonde



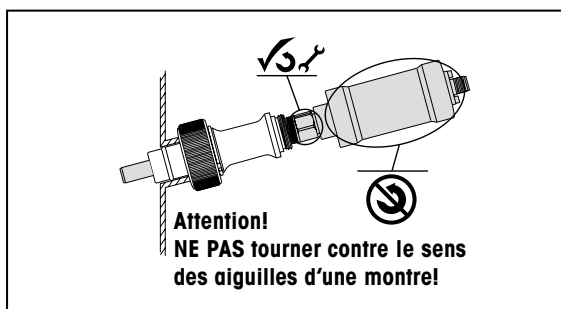
Important! Enlever l'élément de protection avant de monter la sonde.

Montage de la sonde dans un support

Veuillez vous reporter au manuel du support afin de savoir comment monter la sonde à cet endroit.

Montage de la sonde, directement sur un tuyau ou une cuve

Les sondes **O₂ 12 mm** peuvent être montées directement sur un manchon avec un filet femelle Pg 13.5 et fixés en place au moyen le manchon fileté Pg 13.5. La sonde peut être installée dans n'importe quelle orientation.

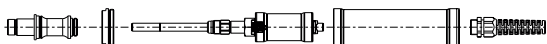


Attention ! Ne tournez PAS la sonde dans le sens inverse des aiguilles d'une montre lorsque vous l'installez ou la retirez d'un boîtier/support. Utilisez l'écrou pour serrer ou desserrer la sonde du boîtier/support et, si nécessaire, tournez la sonde dans le sens des aiguilles d'une montre.

En tournant la sonde dans le sens inverse des aiguilles d'une montre, vous risquez de desserrer ou de retirer l'extrémité de la sonde permettant la pénétration de liquide dans le corps de celle-ci.

4.1.1 Kit de rétroontage pour InPro 6870 i/InPro 6960 i/InPro 6970 i

Afin de protéger le boîtier de sonde des conditions d'environnement telles que température et humidité, l'usage du kit de rétroontage (52 403 811) est recommandé. Pour son installation voir le manuel d'utilisation.



Kit de rétroontage

4.2 Connexion

4.2.1 Connexion de la sonde optique à un câble

Les sondes InPro 6870 i, 6960 i et 6970 i se connectent au transmetteur par le biais d'un câble de données à 5 broches, et la sonde InPro 6860 i par le biais d'un câble VP6/VP8. Le câble de données permet de connecter en toute sécurité le transmetteur et la sonde dans les conditions industrielles les plus difficiles. Le boîtier du connecteur IP 67, entièrement étanche à l'eau, garantit une sécurité d'utilisation maximale.

Pour connecter le câble de données à la sonde, aligner la fente du connecteur et la broche de la fiche. Puis visser fermement la fiche pour assembler les deux parties.

4.2.2 Connexion numérique à un transmetteur



Transmetteur M400



Note : Les caractéristiques du câble sont décrites dans le manuel d'utilisation des câbles METTLER TOLEDO.



Note : Pour la connexion du câble aux bornes du transmetteur, vous pouvez également vous référer aux instructions données dans le manuel du transmetteur METTLER TOLEDO.

Vous pouvez vous procurer ces câbles auprès de METTLER TOLEDO en différentes longueurs :

Reliez le câble de données au transmetteur (reportez-vous aux tableaux ci-dessous).

Câble RS485 pour InPro 6870 i/InPro 6960 i/InPro 6870 i

Couleur	Fonction	M400	M800 1/2 voie	M800 4 voies	M400 2w/FF/PA
		TB4	TB2	TB2 ou TB4	TB2
marron	24 VCC+	1	9	9	n.c.
noir	24 VCC–	2	10	10	n.c.
gris	blindage	6	12	12	M
jaune	blindage	6	15	15	n.c.
bleu	RS485–	7	13	13	N
blanc	RS485+	8	14	14	O

Câble VP8 InPro 6860 i/nA

Couleur	Fonction	M400	M800 1/2 voie	M800 4 voies	M400 2w/FF/PA
		TB4	TB2	TB2 ou TB4	TB2
gris	24 VCC+	1	9	9	n.c.
bleu	24 VCC–	2	10	10	n.c.
rose	RS485+	8	14	14	O
marron	RS485–	7	13	13	N
vert/jaune	blindage	4	12	12	M

Pour les modèles M400 2-w, M400 FF et M400 PA, la sonde optique à oxygène doit être alimentée séparément avec un système d'alimentation approprié.

4.2.3 Connexion analogique au transmetteur ou au système de contrôle

La sonde InPro 6860 i est équipée de deux interfaces différentes :

1. Communication numérique au transmetteur et à tout système Modbus.
2. Sortie analogique (nA ou 4–20 mA) et un signal de température NTC 22 k Ω simulé. La version mA est équipé avec communication HART.



Attention : ne connectez jamais une sonde InPro 6860 i dotée d'une sortie analogique (mA) à une entrée analogique (nA). Ceci pourrait endommager les éléments électroniques de la sonde et/ou de l'instrument auquel la sonde est connectée.

Câble VP6 pour InPro 6860 i/nA ou InPro 6860 i/mA

Couleur	InPro 6860 i/nA	InPro 6860 i/mA
	Fonction	Fonction
noir/transp.	cathode (nA)	4–20 mA+ HART
rouge	anode (nA)	4–20 mA– HART
gris	24 VCC, 500 mA+	24 VCC+
bleu	24 VDC, 500 mA–	24 VCC–
blanc	NTC 22 k Ω	NTC 22 k Ω
vert	NTC 22 k Ω (terre)	NTC 22 k Ω (terre)
vert/jaune	blindage	blindage

En plus de ce manuel, les documents et les outils suivants sont disponibles :

- Guide de programmeurs Modbus
- Manuel de communication HART O₂ optique
- Outil de configuration pour sortie mA

Les documentations peuvent être téléchargées ici :
www.mt.com/pro-ODO-documentation

4.2.5 Installation de la connexion MODBUS

La sonde InPro 6860i permet une connexion Modbus RTU. Pour une installation correcte, veuillez suivre les instructions du système de contrôle. Pour la programmation de la connexion, veuillez suivre les informations contenues dans le « Guide des programmeurs Modbus », disponible auprès de votre partenaire METTLER TOLEDO local.

L'interface Modbus vous permet d'utiliser l'intégralité des fonctionnalités de la sonde, y compris les fonctions ISM.

Câblage : Définitions du protocole tel qu'intégré à la sonde InPro 6860i.

Mode Modbus :	RTU
Bits de démarrage :	1
Bits de données :	8
Bits d'arrêt :	2
Bit de parité :	Aucun
Débit en bauds :	19 200 (par défaut), 4 800, 9 600, 38 400, 56 600, 115 000
Adresse de l'appareil :	1 (par défaut) à 32

Codes de fonctions Modbus RTU intégrés à la sonde InPro 6860i

#3	Read Holding Registers (lecture de registres multiples)
#4	Read Input Registers
#16	Write Multiple Registers

Pour plus d'informations, veuillez consulter le guide des programmeurs Modbus ([lien](#))

4.2.6 Raccordement électrique de la sonde

Si la sonde est utilisée avec un transmetteur à quatre fils (M400/M800), elle est alimentée via le transmetteur. Dans ce cas, aucun système d'alimentation supplémentaire n'est requis.

Si la sonde est installée avec des transmetteurs Bus et à 2 fils ((M400/2(X)H, M400 FF et M400 PA) et connectée directement à une entrée analogique, une sortie analogique ou un port Modbus, une alimentation supplémentaire est requise.

Spécification concernant l'alimentation : 24 VCC, 500 mA

Dans le cadre d'applications résistantes aux explosions le bloc d'alimentation doit être conforme aux spécifications correspondantes.

METTLER TOLEDO propose une alimentation à courant limité adaptée à l'environnement Exi (voir le chapitre 9).

5 Fonctionnement

5.1 Démarrage

Les sondes sont livrées prêtes à l'emploi. Enlever l'élément de protection avant utilisation.



Note : Il n'est pas nécessaire de polariser ni d'étalonner. « Brancher et mesurer ».

5.2 Configuration

5.2.1 Détection de la sonde

Avant d'installer une sonde optique, consultez le manuel du transmetteur et configurez celui-ci de sorte que la sonde soit détectée de façon automatique. La date et l'heure du transmetteur doivent être convenablement réglées. Dans le cas contraire, les fonctions de diagnostic comme DLI/ACT ne fonctionneront pas correctement.

Dans le cas où la date et l'heure ne sont pas convenablement réglées, l'étalonnage et la configuration sont susceptibles d'être corrompus.

5.2.2 Intervalle de mesure

Les sondes à oxygène optiques ne permettent pas des mesures en continu. Chaque cycle de mesure dure environ 1 seconde. Pour prolonger la durée de vie d'une membrane OptoCap, il vous est possible de choisir pour l'intervalle de mesure une valeur comprise entre 1 et 60 secondes. Définissez l'intervalle qui convient.

L'intervalle par défaut est de 10 secondes ; cette durée est suffisante pour la plupart des applications.

5.2.3 Mode LED

Un des facteurs influençant l'usure de l'OptoCap est la mesure elle-même. Afin d'améliorer la durée de vie de l'OptoCap, le mode de mesure devrait être mis hors circuit si le système n'est pas en utilisation. Il est notamment préférable d'éviter les mesures lors des cycles NEP ou lors de la cessation temporaire des procédures usine (la sonde est alors exposée à de hauts niveaux d'oxygène). Si vous effectuez une mesure durant un cycle NEP, la dérive de sonde peut être importante.

Lorsque la LED est mise hors circuit, la sonde envoie une valeur constante de – 1 % au transmetteur. Le transmetteur sera alors mis en mode « Hold ». Pour la configuration du mode « Hold » veuillez vous référer au mode d'emploi du transmetteur.

Mise hors circuit automatique aux températures élevées

Dès que le mode LED est réglé sur « Auto » (valeur par défaut), la LED est mise hors circuit au moment où une température déterminée est atteinte. Les réglages par défaut sont différents selon le type de sonde utilisée.

Températures	Température maximale du procédé	Température défaut mise hors circuit
InPro 6860i	60 °C	60 °C
InPro 6870i	60 °C	60 °C
InPro 6960i	40 °C	40 °C
InPro 6970i	40 °C	40 °C

Cette limite peut être configurée par l'utilisateur lui-même. En utilisant le transmetteur M400 ou M800 ou le logiciel iSense. Ces paramètres sont également actifs si la sonde est reliée au procédé par une connexion analogique (nA).

La température à laquelle la LED passe en mode hors circuit doit être choisie pour être au moins 5 °C supérieure à la température maximale du procédé. Ainsi lorsque la température du procédé est de 37 °C, la limite devrait être fixée à 42 °C. Dès que la température maximum de 42 °C est atteinte, la LED est mise hors circuit. Pour le redémarrage de la LED, une hystérèse de 3 °C a été fixée, ce qui signifie que la LED sera à nouveau active lorsque la température descend en-dessous de 39 °C.

Mise hors circuit manuelle de la LED (transmetteur M400/M800)

La LED de la sonde peut être mise hors circuit manuellement en réglant le mode LED en position « off » (consulter le mode d'emploi du transmetteur). Pour redémarrer la mesure, la LED doit être réactivée manuellement ou en utilisant une des entrées digitales du transmetteur.

Mise hors circuit de la LED par un signal externe (transmetteur M400/M800)

Le transmetteur M400 peut être mis en mode « Hold » en utilisant un signal externe (voir le mode d'emploi du transmetteur). Dès que le mode « Hold » est terminé, la mesure reprend avec tous les réglages faits précédemment.

5.3 Étalonnage

5.3.1 L'effet de l'étalonnage

Des informations sur l'étalonnage figurent également dans le manuel du transmetteur.

Il est conseillé de réaliser un étalonnage au minimum après chaque remplacement de l'OptoCap, stérilisation ou autoclavage de la sonde.

Comme la relation entre la phase mesurée et la concentration d'oxygène n'est pas linéaire, la calibration d'une sonde optique doit être effectuée avec extrême précision. Une mauvaise calibration peut réduire dangereusement la précision de la mesure, et conduire à une fausse estimation du DLI (Dynamic Lifetime Indicator) et du compteur ACT (Adaptive Calibration Timer).

Chaque sonde à oxygène possède son propre angle de phase pour une concentration nulle en oxygène (ϕ 0) et pour une concentration de cent pour cent de la saturation de l'air (ϕ 100). Les deux valeurs sont susceptibles d'évoluer, par exemple suite au remplacement de l'OptoCap ou à cause de l'usure normale de cette membrane.

En fonction du modèle utilisé, différentes méthodes de calibration des sondes optiques sont disponibles. La précision de mesure maximum est atteinte avec une calibration deux points à l'air et avec un gaz zéro c-à-d N₂ ou CO₂, avec une pureté d'au moins 99,9 %. Pour la sonde InPro 6970i une pureté d'au moins 99,99 % est requise.

Modèle de sonde	Type de calibration		
	Pente un point (air)	Deux points	Procédé
InPro 6860i	•	•	•
InPro 6870i	•	•	•
InPro 6960i	•	•	•
InPro 6970i	–	•	•

Contrairement aux sondes ampérométriques, une vérification du zéro seule n'est pas suffisante pour une haute précision sur toute la plage de mesure et n'est donc pas possible (seulement pour l'InPro 6970i).

Note: l'étalonnage de la sonde optique doit être effectué avec un transmetteur numérique ou avec iSense.



Note: Afin de savoir si votre sonde a besoin d'être étalonnée, vous la mettre à l'aire libre après l'avoir séchée et vous assurer qu'elle affiche près de 100%. Dans le cas contraire, votre sonde nécessite un nouvel étalonnage. Utilisez les valeurs correctes pour la pression et l'humidité de l'air. De faibles variations (63 %) sont dues à des différences de paramètres pour l'humidité et la pression du procédé. La sonde se base sur une valeur d'humidité de 100 % si elle est paramétrée pour mesurer l'oxygène dissous.



Remarques générales:

- **En cas d'étalonnage à l'air, l'OptoCap de la sonde doit être sec**, car des gouttes d'eau adhérant à la membrane faussent la valeur de mesure de l'oxygène.
- Assurez-vous que **l'indice de saturation en oxygène** du milieu d'étalonnage est **juste et reste constant** pendant l'étalonnage.
- Si l'étalonnage a lieu dans l'eau ou dans un milieu de mesure, **le milieu d'étalonnage doit être en état d'équilibre avec l'air**. L'échange d'oxygène entre l'eau et l'air est très lent. Il faut par conséquent relativement longtemps pour saturer l'eau en air.
- **Il est nécessaire de réaliser pour le procédé un étalonnage dans un fermenteur après la stérilisation (voir chapitre 5.3.5).**

- **Veiller à maintenir constants tous les autres paramètres comme la température et la pression.**
- **Lorsque vous retirez la sonde du support, veuillez la laisser s'acclimater à la température de l'environnement d'étalonnage avant de réaliser l'étalonnage. Dans le cas contraire, le point zéro en particulier ne sera pas correct.**
- Pour le calibrage une mesure précise de la pression et de la température préliminaire est toujours nécessaire. Seule la mise à l'échelle du procédé ne dépend pas de ces paramètres (voir chapitre 5.3.5).
- Assurez vous que la pression de calibrage, l'humidité et la salinité correctes du milieu de mesure soient correctement introduites dans le transmetteur avant de commencer le calibrage.
- Veuillez consulter le manuel d'installation du transmetteur pour des informations plus détaillées.

5.3.2 Étalonnage en usine

La sonde est livrée pré-étalonnée et prête à l'emploi. Pour activer cet étalonnage, voir le manuel du transmetteur.

Les données de calibrage d'usine sont enregistrées dans la sonde et ne peuvent pas être modifiées par l'utilisateur. Durant ce calibrage tous les paramètres du capteur sont déterminés.

En fonctionnement continu nous recommandons un **réétalonnage périodique dépendant de l'exactitude souhaitée, de la nature du procédé et de votre expérience**. La fréquence de réétalonnage requise dépend fortement de l'application et ne peut donc pas être indiquée avec exactitude à cet endroit.

5.3.3 Étalonnage en un point (pente, calibrage procédé)

Pour la plupart des applications un calibrage en un point est suffisant, lorsque la totalité de la plage de mesure n'est pas utilisée.

Lors de la calibration en un point, l'angle de phase à la concentration d'O₂ dans l'air (phi 100) est déterminé. La courbe de calibration correspondante est recalculée.

5.3.4 Étalonnage de la pente (InPro 6870 i et InPro 6960 i)

Dans la plupart des applications, pendant lesquelles la concentration d'oxygène varie entre 10 % et 200 %, un calibrage un-point est suffisant pour atteindre la précision requise.

Le milieu de calibrage peut être soit l'air, soit gaz de calibrage de concentration d'oxygène connue ou soit de l'eau avec une concentration d'oxygène connue.

Avant de commencer un calibrage dans un gaz, la pression extérieure et l'humidité doivent être introduits dans le transmetteur.



Note : Les fausses valeurs de pression sont la cause la plus fréquente pour une précision de mesure insuffisante.

Par exemple, une différence de 50 mbar entre la pression atmosphérique et la valeur introduit dans le transmetteur cause une erreur de 5 %.

Lors du calibrage aux gaz, il est important que la mesure de température est stable, et que la véritable température du gaz soit affichée.

Après que le signal s'est stabilisé, le système de mesure complet peut être calibré pour la grandeur de mesure choisie, par ex. 100 % air, 20,96 % O₂ ou 8,26 ppm à 25 °C et pression normale (voir aussi le manuel d'instructions du transmetteur).

5.3.5 Étalonnage procédé

Une calibration procédé est nécessaire dans les situations où le capteur ne peut pas être retiré du procédé.

Veuillez consulter le manuel d'installation du transmetteur pour des informations plus détaillées.

Deux procédures sont possibles pour l'étalonnage du procédé :

- **l'étalonnage classique du procédé**
- **la mise à l'échelle du procédé**

L'étalonnage du procédé est effectué lorsqu'une valeur de contrôle fiable est disponible et que la pression du procédé est connue.

La pression du procédé n'est requise qu'en cas de mesure en unités de saturation (% d'air ou % d'O₂) ou de gaz (ppm). Au cours de ce type d'étalonnage, les valeurs de phase de la courbe d'étalonnage sont ajustées.

La mise à l'échelle du procédé est effectuée principalement dans les applications biopharmaceutiques après la stérilisation (autoclavage), lorsque l'utilisateur souhaite paramétrer le système sur une valeur de départ. Pendant cette procédure, les valeurs de phase de la sonde ne sont pas ajustées ; seules les valeurs affichées et les sorties nA sont mises à l'échelle.



Note : Pour une calibration procédé, vous pouvez utiliser soit la pression procédé soit la pression de calibration, en fonction de la manière dont est prise la valeur de référence.

Après la stabilisation du signal de mesure, le système de mesure complet peut être calibré pour la grandeur de mesure choisie, par ex. air, O₂ ou ppm à 25 °C (voir aussi le manuel d'instructions du transmetteur).



Note : Pour ce type de calibrage, une mesure de référence très précise et des paramètres de pression appropriés sont essentielles.

5.3.6 Étalonnage deux points

Une calibration deux points est recommandé après un échange de l'OptoCap ou lorsqu'une haute précision de mesure sur la totalité de la plage de mesure est nécessaire.

Avec une calibration deux points, les deux angles de phase à concentration d'oxygène nulle (ϕ 0) et de 100 % (ϕ 100) sont déterminés.

Point 1 : Correction de la pente (à l'air ou un autre gaz de calibrage avec une concentration d'oxygène connue)

Après que le signal s'est stabilisé, le système de mesure complet peut être calibré pour la grandeur de mesure choisie, par ex. 100 % air, 20,96 % O₂ ou 8,26 ppm à 25 °C et pression normale (voir aussi le manuel d'instructions du transmetteur).

Point 2 : Point zéro

Après que le signal de mesure s'est stabilisé, le système de mesure complet peut être calibré pour la grandeur de mesure choisie, par ex. 0 % air, 0 % O₂ ou 0 ppm à 25 °C (voir aussi le manuel d'instructions du transmetteur).



Note: Un étalonnage incorrect du zéro constitue une fréquente source d'erreur. Pour le réaliser correctement nous recommandons d'utiliser de l'azote comme milieu de mesure du zéro ou un autre milieu exempt d'oxygène et d'un degré de pureté d'au moins 99,995 %.

5.3.7 Étalonnage en cas de connexion par signal analogique

Lorsqu'une sonde est reliée par voie analogique, seule la mise à l'échelle de la sortie est envisageable.

Les procédures sont identiques à celles exécutées pour les sondes ampérométriques :

1. Correction de la pente
2. Correction du décalage

Ces procédures ne se substituent pas à un étalonnage effectif d'une sonde optique.

Avant d'installer la sonde dans un fermenteur, un étalonnage à l'air en un point (voir chapitre 5.3.2) doit être accompli à l'aide du logiciel iSense Asset Suite ou iSenseLight ou d'un transmetteur numérique.

Un étalonnage en deux points (voir chapitre 5.3.6) doit être réalisé après chaque remplacement de l'OptoCap et, suivant la tension subie par le procédé, après 5 à 10 lots.

5.3.8 Réinitialisation aux valeurs d'usine

En cas de mauvaise calibration d'une sonde optique, par exemple en utilisant de mauvaises valeurs de calibration pente ou de calibration procédé, la sonde doit être impérativement remise à ses valeurs d'usine avant d'effectuer la prochaine calibration (voir aussi le manuel d'instructions du transmetteur).

6 Entretien



Note : Toutes les opérations d'entretien peuvent être effectuées sans l'aide d'aucun outil.

6.1 Contrôle de la sonde

6.1.1 Examen visuel

Pour contrôler la sonde, nous recommandons de procéder comme suit :

- Les contacts du connecteur doivent être secs. La présence d'humidité, de traces de corrosion et de saletés sur les contacts peut causer de fausses valeurs de mesure.
- Vérifier que le câble ne présente pas de pliures, de points fragiles ou de ruptures.
- Toujours vérifier visuellement l'intégrité du capuchon optique avant de procéder à l'étalonnage. Le capuchon optique doit être intact et propre. Les surfaces sales doivent être essuyées avec un papier absorbant doux humidifié.



Attention ! N'utilisez pas de produits de nettoyage contenant de l'alcool ni des solvants. Ils pourraient endommager la sonde.

6.1.2 Test de la sonde à l'aide d'un transmetteur

Si les valeurs mesurées sont différentes des valeurs attendues, il faut procéder à un étalonnage dans l'air.

Valeurs de phase appropriées après une calibration correcte :

En fonction de l'âge de l'OptoCap, les valeurs de phase diminuent typiquement au cours de la durée de vie de l'OptoCap comparé à un OptoCap neuf (voir table). Uniquement dans le cas de l'InPro 6970i, la valeur de la phase à l'air augmente.

Type de Sonde	Nouvel OptoCap		Valeurs limites pour OptoCap usés	
	Phi0	Phi100	Phi0	Phi100
InPro 6860i	60°±2°	32°±3°	<50°	<15°
InPro 6870i	60°±2°	32°±3°	<50°	<15°
InPro 6960i	68°±3°	30°±2°	<55°	<15°
InPro 6970i	82°±3°	13°±2°	<65°	>18°

L'OptoCap doit être remplacé dès que les valeurs limites sont dépassées.

Les valeurs de phase de la sonde sont enregistrées dans l'historique des étalonnages. La valeur de phase réelle peut être vérifiée dans le menu « Calibration – Verify » (Étalonnage – Vérifier) ou dans iSense.

Si après cette procédure, les valeurs mentionnées ci-dessus ne sont toujours pas obtenues, il faut remplacer le capuchon optique. Si le problème n'est toujours pas résolu, envoyer la sonde au représentant local de METTLER TOLEDO pour examen.

La mesure du zéro d'oxygène peut être faite en utilisant CO₂ ou l'azote (N₂), dans un échantillon saturé en un de ces gaz.

Après 2 minutes dans un milieu exempt d'oxygène, la sonde doit indiquer moins de 5 % de la valeur de mesure dans l'air et, après 10 minutes, moins de 1 % de cette valeur.

Si les valeurs indiquées ci-dessus ne sont pas atteintes, vous devez alors remplacer l'OptoCap. Si cette mesure ne corrige toujours pas le résultat, renvoyez la sonde pour inspection à votre agence METTLER TOLEDO.

De nombreux échantillons contiennent des substances volatiles qui, même à très faible concentration, ont une odeur parfaitement perceptible. Tout comme l'oxygène, ces substances peuvent pénétrer dans le capuchon optique. En conséquence, elles deviennent perceptibles lorsqu'elles interagissent avec le pigment. Dans la plupart des cas, de telles substances n'ont aucune influence sur les performances de mesure de la sonde.

6.1.3 ISM

DLI (Dynamic Lifetime Indicator) : Indicateur de temps de vie dynamique

Le DLI donne des informations concernant la durée de vie restante de l'OptoCap. Tant que le DLI n'est pas arrivé à échéance, le système fonctionne suivant la précision indiquée après calibration. Dès que le DLI est à zéro, l'OptoCap doit être remplacé.

Facteurs qui contribuent à l'usure de l'OptoCap :

- Nombre de mesures
- Température pendant la mesure
- Concentration d'oxygène pendant la mesure
- Nombre de cycles NEP
- Nombres de cycles SEP
- Nombre d'autoclavages

Le DLI est calculé de deux manières différentes.

En mode continu pendant la mesure : sur la base des paramètres cités plus haut, le stress subi par la sonde est estimé. Après chaque mesure, le stress sur la sonde augmente. La somme du stress sur la sonde divisé par la durée de vie écoulée de la sonde sert de base pour le calcul de la durée de vie restante.

Pendant la calibration : les valeurs de phase sont comparées aux valeurs de calibration précédentes. La durée de vie restante de l'OptoCap est calculée ensemble avec le stress total de la sonde, ainsi que la durée de vie écoulée. Le calcul après calibration aboutit à une valeur de DLI qui est plus précise que celle obtenue pendant le mode continu. Les valeurs DLI peuvent en conséquence être drastiquement corrigés après une calibration.



Note : Pour une estimation correcte du DLI, une calibration précise est requise.

ACT (Adaptive Calibration Timer) : Minuteur d'étalonnage adaptatif

Le compteur ACT informe quand la sonde devrait être à nouveau calibrée pour mesurer avec la précision spécifiée. Cette information est estimée sur la base de la valeur du DLI. Pour autant que le compteur ACT n'est pas arrivé à zéro, la sonde mesure dans la plage de précision spécifiée dans la fiche technique.

Historique de calibration

Les données des quatre dernières calibrations et celles de la calibration d'usine sont enregistrées dans la sonde. Ces données peuvent être lues au moyen du transmetteur ou du logiciel iSense.

L'historique de calibration fournit des informations utiles sur la qualité de la calibration et sur l'usure de l'OptoCap.

6.2 Remplacement du capuchon optique

Pour remplacer le capuchon optique, il faut au préalable dévisser le manchon du capuchon.



Attention ! Quand le manchon du capuchon est enlevé, faire attention à la partie interne du corps de la sonde. Si les parties internes et les fibres optiques sont endommagées ou souillées, cela peut altérer le signal ou détruire la sonde. Les petites souillures peuvent être enlevées avec un chiffon non pelucheux.

Lors du changement de capuchon optique, respecter les instructions suivantes :



Attention ! Assurez-vous que les étapes de travail suivantes sont effectuées dans un **environnement propre**.



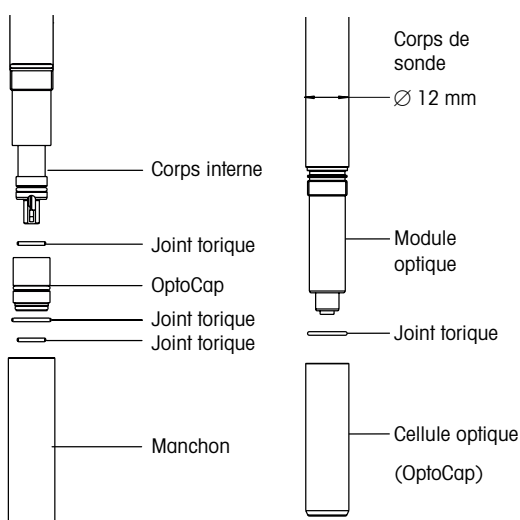
Attention ! Dans le cas de la sonde **InPro 6860i** et **InPro 6970i**, le manchon et l'OptoCap forment une pièce unique. Pour remplacer l'OptoCap, il est nécessaire de changer l'unité complète.

1. Dévisser la gaine de la tige de sonde et la retirer avec précaution.
2. Enlever le capuchon optique.
3. Placer le nouveau capuchon optique en haut de la partie interne du corps de la sonde.
4. Faire glisser délicatement le manchon du capuchon sur le capuchon optique mis en place et visser. Le manchon du capuchon doit être propre et sec.
5. Après chaque remplacement de l'OptoCap, le témoin de durée de vie DLI doit être réinitialisé manuellement à l'aide du transmetteur ou du logiciel iSense.
6. De même, chaque fois que la membrane est changée, la sonde doit être réétalonnée en deux points.



Attention ! La qualité de cet étalonnage est essentielle pour assurer le bon fonctionnement de la sonde et l'exactitude des diagnostics.

Remplacer le OptoCap



InPro 6870 i

InPro 6860 i

InPro 6960 i

InPro 6970 i

7 Conservation

La sonde doit être rangée propre et sèche. Les éléments de protection doivent être placés sur la sonde et sur les connecteurs de câble. Si le corps de la sonde est rangé sans la tête de la sonde, l'élément de protection doit être utilisé pour protéger les fibres optiques.

8 Caractéristiques du produit

8.1 Certificats

Chaque sonde est livrée avec un jeu de **certificats 3.1** (en conformité avec la norme EN 10204.3/1.B).

Toutes les pièces métalliques en contact avec le milieu (axe de la sonde, gaine et OptoCap) sont identifiées à l'aide d'un symbole correspondant au numéro de coulée. Le symbole gravé sur la sonde correspond au numéro de coulée qui figure sur le certificat papier délivré avec la sonde.

Chaque pièce métallique en contact avec le milieu (axe de la sonde, gaine et OptoCap) est polie de manière à obtenir une rugosité de surface inférieure à 0,4 µm. Cela équivaut à un niveau de rugosité de N5 (selon la norme ISO 1320 : 1992).

8.2 Spécifications

	InPro 6860i/6870i/ 6960i/6970i	
Principe de mesure	optique	
Conditions d'utilisation		
Domaine de pression admissible (mesure)	InPro 6860i/6870i : 0,2...6 bar absolu InPro 6960i : 0,2 ... 9 bar absolu InPro 6970i : 0,2 ... 12 bar absolu	
Domaine de pression (résistance mécanique)	InPro 6860i/6870i : max. 6 bar absolu InPro 6960i/6970i : 12 bar absolu	
Domaine de température admissible (mesure)	InPro 6860i/ InPro 6870i : 0 ... 60 °C	InPro 6960i/ InPro 6970i : 0 ... 40 °C
Domaine de température max. (résistance mécanique) du tige du capteur	InPro 6860i : -20...140 °C stérilisable à la vapeur autoclavable	InPro 6870i/ InPro 6960i/ InPro 6970i : -20...121 °C stérilisable à la vapeur
Interface analogique/numérique		
Sortie nA : (InPro 6860i/.../nA)	60 nA en air (25 °C, 1013 mbar)	
Sortie mA : (InPro 6860i/.../mA)	4 à 20 mA (actif)	
Sortie de température analogique :	NTC 22 kΩ	
Interface numérique :	Modbus RTU sur RS485 – Débit en bauds : 4 800, 9 600, 19 200 (par défaut), 38 400, 56 600, 115 000 – Adresse de l'appareil : 1 (par défaut) à 32	
Source de courant	U _{min} = 19,5 VDC U _{max} = ≤25 VDC P _{max} = 0,75 W → 33 ... 40 mA	

Caractéristique de la sonde

Domaine de mesure	InPro 6860i/6870i/6960i: 8 ppb jusqu'à 60 % de saturation O ₂ InPro 6970i: 2 ppb jusqu'à 2000 ppb
Précision en milieux aqueux	InPro 6860i/6870i/6960i: ≤ ±[1%+8 ppb] InPro 6970i: ≤ ±[2%+2 ppb]
Temps de réponse 25 °C (air > N ₂)	t _{98%} < 20 s, < 70 s (InPro 6860i)

Avantages

Compensation de la température	Automatique avec RTD intégré
Connexion du câble (digital)	Câble de données à 5 broches, VP8 (InPro 6860i)
Matériaux des joints toriques en contact produit	EPDM FDA approuvé (autres matériaux sur demande)
Matériaux de la membrane	Silicone, PTFE (InPro 6860i)
Matériaux (corps de sonde) en contact produit	Acier 1.4404, [AISI 316L] PPS avec certificat 3.1 (autres matériaux sur demande)

Rugosité des pièces en acier

en contact produit (EN 1320: 1996)	Ra < 0,4 µm
--	-------------

Certificats (MaxCert™)

Contrôle qualité	oui
FDA/USP VI	oui
Certificat matériau 3.1	oui
Certificat état de surface 2.1	oui
Certificat ATEX	InPro 6860i/12/xxx/mA unique- ment

Accessoires	N° de comm.
Alimentation électrique	300 14 119
Adaptateur secteur ODO T82	30 083 984
Adaptateur secteur ODO VP6	30 083 985
Ex i Alimentation	
9143/10-244-060-20s	30 215 910
Convertisseur	
de signaux 4/20 Hart (actif/passif)	30 212 436
Câble de données pour InPro 6860i	
Plage de température –30 ... 80 °C (–22 ... 176 °F)	
VP8 -ST (connexion numérique et analogique)	
1 m	52 300 353
3 m	52 300 354
5 m	52 300 355
10 m	52 300 356
15 m	52 206 457
20 m	52 206 558
35 m	52 206 559
VP6-ST (connexion analogique seulement)	
1 m	52 300 107
3 m	52 300 108
5 m	52 300 109
10 m	52 300 110
15 m	52 300 141
20 m	52 300 144
35 m	52 300 184
VP6 pour l'InPro 6860i préconfiguré avec connecteur	
Câble avec connecteur BNC, 1 m	30 032 730
Câble avec connecteur BNC, 3 m	30 032 731
Câble avec connecteur LEMO, 1 m	30 032 732
Câble avec connecteur LEMO, 3 m	30 032 733
Câble avec connecteur Lumberg, 1 m	30 032 734
Câble avec connecteur Lumberg, 3 m	30 032 735

9.3 Pièces détachées

Pièces détachées	N° de comm.
OptoCap BT 01 (InPro 6870i)	52 206 225
OptoCap BT 02 T (InPro 6860i), joint torique inclu	30 018 857
OptoCap BR 01 (InPro 6970i)	52 206 403
OptoCap BW01 (InPro 6960i)	52 206 509
Kit de joint silicone	52 206 252
Manchon	52 206 232
Élément de protection	52 206 251

9.4 Transmetteurs recommandés

Transmitter	N° de comm.
M400, Type 2	52 121 349
M400, Type 3 (InPro 6960 i/InPro 6970 i)	52 121 350
M400 FF	30 026 616
M400 PA	30 026 617
M800 1-canal	30 026 633
M800 2-canal	52 121 813
M800 4-canal	52 121 853

9.5 Supports recommandés

Support fixe	N° de comm.
InFit 761	—
Support rétractable	
InTrac 777 e	—
InTrac 797 e	—
Kit de rétro montage, optique	52 403 811



Note : Les supports étant disponible dans différentes finitions, veuillez prendre contact avec votre revendeur pour vous assurez que les numéros de commande correspondent bien avec la finition désirée.

10 Théorie de l'oxymétrie optique

10.1 Introduction

L'oxymétrie optique est une méthode non invasive. Aucune réaction électrochimique n'a lieu pendant la mesure.

10.2 Principe

Contrairement aux méthodes ampérométriques et potentiométriques, la méthode de mesure optique n'est pas fondée sur une réaction électrochimique ou une mesure de courant.

Un chromophore situé dans la sonde est éclairé par de la lumière bleue. Le chromophore absorbe cette énergie et passe à un niveau d'énergie supérieur (état excité). Une partie de l'énergie est dissipée sous forme de chaleur. Après un court délai, le chromophore émet une fluorescence rouge et revient à son état initial.

Si une molécule d'oxygène entre en collision avec le chromophore à l'état excité, l'énergie peut être transférée à l'oxygène (extinction dynamique). Dans ce cas, il n'y a pas d'émission de fluorescence. L'oxygène lui-même peut dissiper cette énergie sous forme de chaleur, sans émission de lumière.

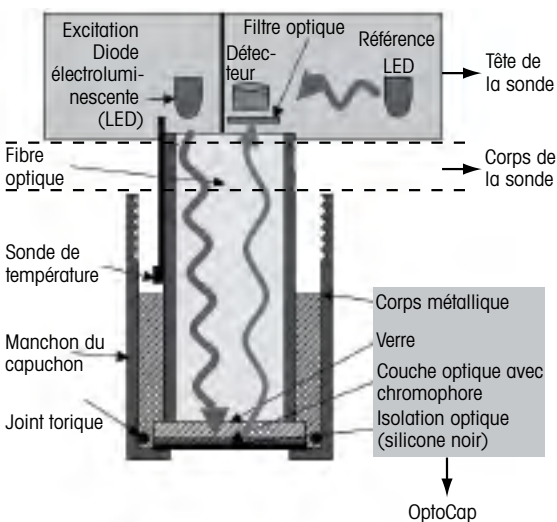
L'émission de fluorescence dépend donc de la pression partielle d'oxygène au niveau de la couche de chromophore.

L'émission de fluorescence a lieu avec un léger décalage de temps par rapport à l'excitation. Ce temps de réponse peut être mesuré en fonction des modulations de la lumière excitatrice. Dans ce cas, on observe une modulation identique de la fluorescence.

Le décalage de phase entre l'excitation et l'émission de fluorescence diminue lorsque la concentration en oxygène augmente.

La concentration en oxygène est calculée et transférée numériquement au transmetteur.

10.3 Principe de conception de la sonde à oxygène optique



10.4 Température

Les sondes à oxygène optiques contiennent un capteur de température à résistance (RTD) et la température est compensée automatiquement.

10.5 Dépendance du flux

Par rapport aux capteurs ampérométriques, les sondes à oxygène optiques possèdent une sensibilité au flux nettement plus faible.

Cela s'explique par le fait que la sonde ne réduit pas l'oxygène. Il n'y a pas de variation de la concentration en oxygène au niveau de la sonde.

10.6 Pression partielle d'oxygène – concentration en oxygène

Le signal de la sonde dépend de la pression partielle d'oxygène et la perméabilité à l'oxygène de la membrane et non de la solubilité O₂ dans les solutions. La concentration en oxygène en mg O₂/L (CL) ne peut dès lors pas être déterminée directement au moyen d'une électrode.

Selon la loi d'Henry, la concentration en oxygène est proportionnelle à sa pression partielle (PO₂).

$$CL = pO_2 \cdot a$$

a = facteur de solubilité

Si « a » est une constante et connue, la concentration en oxygène peut être déterminée au moyen d'une électrode. Ce principe s'applique à une température constante et dans le cas de solutions aqueuses diluées telles que l'eau potable.

Le facteur de solubilité est fortement influencé par la température mais également par la composition de la solution :

Milieu, sat. avec air	Solubilité à 20 °C et 1013 mbar (760 mm Hg)
Eau	9,2 mg O ₂ /L
4 mol/L KCl	2 mg O ₂ /L
50 % Méthanol-eau	21,9 mg O ₂ /L

Bien que leurs solubilités soient totalement différentes, la sonde à oxygène donne le même résultat dans les 3 solutions.

Ainsi donc, la détermination de la concentration en oxygène n'est possible qu'avec des facteurs de solubilité « a » connus et constants.

La solubilité peut être déterminée par un titrage Winkler ou suivant la méthode décrite par Kappeli et Fiechter.

Références

- W.M. Krebs, I.A. Haddad Develop. Ind. Microbio., 13, 113 (1972)
- H. Bühler, W. Ingold GIT 20, 977 (1976)
- W.M. Krebs, MBAA Techn. Quart. 16, 176 (1975)
- D.P. Lucero, Ana. Chem. 40, 707 (1968)

Note:

[illegible]

Brazil	Mettler-Toledo Ind. e Com. Ltda. Avenida Tamboré, 418 – Tamboré, BR-06460-000 Barueri/SP, Brazil Phone +55 11 4166 7400 e-mail mtbr@mt.com
France	Mettler-Toledo Analyse Industrielle S.A.S. 30, Bld. de Douaumont, FR-75017 Paris, France Phone +33 1 47 37 06 00 e-mail mtpro-f@mt.com
Germany	Mettler-Toledo GmbH Prozeßanalytik, Ockerweg 3, DE-35396 Gießen Phone +49 641 507-444 e-mail prozess@mt.com
Switzerland	Mettler-Toledo (Schweiz) GmbH Im Langacher, CH-8606 Greifensee Phone +41 44 944 47 60 e-mail ProSupport.ch@mt.com
United States	METTLER TOLEDO Process Analytics 900 Middlesex Turnpike, Bld. 8, Billerica, MA 01821, USA Phone +1 781 301 8800 Freephone +1 800 352 8763 (only USA) e-mail mtpro-us@mt.com

For more addresses of METTLER TOLEDO Market Organizations please go to:
www.mt.com/pro-MOs

Mettler-Toledo GmbH, Process Analytics, Im Hackacker 15, CH-8902 Urdorf
Phone +41 44 729 62 11, Fax +41 44 729 66 36

Subject to technical changes
01/2016 © Mettler-Toledo GmbH
Printed in Switzerland. 52 206 256

www.mt.com/pro