



电子差压计在啤酒的发酵罐中探测密度变化

在一个温暖的夏日夜晚，如果您在园艺工作结束后，或在进行艰难谈判的无休止的会议后想要享用一杯冷藏鲜啤，您将很快意识到：这种享受背后隐藏着真正的技能。

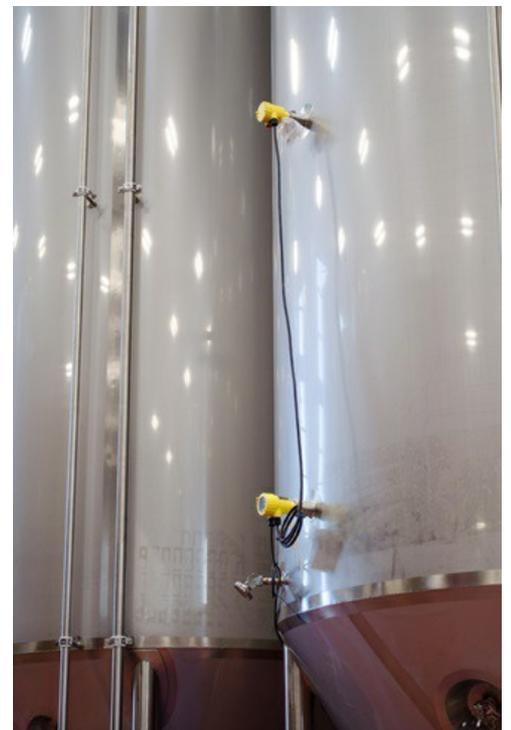
“艺术”源自技能，而要让啤酒瓶、啤酒罐或啤酒桶中的内容达到完美，需要高超的艺术：我们不是无缘无故喜欢谈论“酿造艺术”的。作为啤酒生产过程中的决定性因素，除了经过验证的配方和原材料外，还需要大量的经验和手工工艺，以及既精确又精密的过程监测。发酵罐中的压力起到决定性的作用：如果它升高，发酵过程就会停止。这直接影响最终产品的一致性。它的气味，口感和泡沫的耐久性相应地会改变。

得益于最高的过程精度，能够确切地获得所要的口感

在啤酒生产过程即将结束时，所谓的麦汁(尚未发酵的啤酒)被送入发酵罐中。慢慢地输入酵母。在发酵过程中，酵母将麦汁中的麦芽糖转化为酒精、芳香和二氧化碳。最终产生大量泡沫：随后，麦汁成为新啤酒。

发酵罐上的 VEGA 差压变送器确保酿造过程达到最高的精度。这不仅决定了该批次的质量和特性，而且还确保了可重复性。在得到良好控制的压力下，最受青睐的啤酒品种得以可靠地保留其典型的口感。

发酵罐中的精确测量结果基于麦汁被输入到发酵罐中时已知的密度值。在与添加的酵母的反应过程中，该密度值逐步降低。使用一个电子差压系统可以精确地检测密度的变化情况。为此在发酵罐上安装了两个通过电缆相连的 VEGABAR 型压力变送器 - 一个安装在底部附近，另一个在罐盖之下。该测量系统实时计算出两个测量点的结果并输出差压测量值。酿酒厂由此始终能掌握酿造过程的进行情况。由此得以保持啤酒的高品质，这是要保证客户获得所要的口感所必须的。



虚拟式窥探罐中的情况：两个 VEGABAR 型传感器将两个不同位置的组合成一个差压值。

区别就在于差压

无论是地方性的小型酿酒厂，还是世界知名的大型酿酒厂：他们都需要用**测压计**从开始到结束控制与监测自己的典型的酿造过程。作为一种测量原理的压力的覆盖面很大，适用于多种不同的用途：从过程压力、静压，再到差压 - 用于测量物位或密度。在此确保了可靠性、可重复性和精密性，要始终保证啤酒的良好口感，必要保持这三项指标。

在此可更多了解 VEGA 的压力测量技术：



VEGABAR 82



VEGADIF 85