

6. Produits et courbes d'étalonnage

Nom du produit	Note	Plage de mesure complète	Plage de mesure jaugeuse
Blé durum		8 - 25 %	9 - 23 %
Avoine		5 - 25 %	9 - 23 %
Maïs		8 - 50 %	10 - 42 %
Seigle		8 - 25 %	9 - 23 %
Orge de printemps		8 - 25 %	9 - 23 %
Triticale		8 - 25 %	9 - 23 %
Blé		8 - 25 %	9 - 23 %
Orge d'hiver		8 - 25 %	9 - 23 %
haricots à cheval		8 - 20 %	-
Sarrasin		5 - 20 %	-
éplut pelé		8 - 25 %	-
épelé non pelé		8 - 20 %	-
Pois des champs		8 - 20 %	-
Millet pelé		5 - 20 %	-
millet non pelé		5 - 20 %	-
Haricots écarlates		10 - 40 %	-
graines de citrouille		3 - 15 %	-
Linseed		5 - 14 %	-
Viol		4 - 18 %	-
Riz pelé		8 - 20 %	-
Soja		8 - 25 %	-
Graines de tournesol		8 - 25 %	-
Millet sorgho		8 - 40 %	-
Étalonnage	! Seulement pour la calibration et la vérification de l'appareil !		
Référence	! Seulement pour la calibration et la vérification de l'appareil !		

Sur demande, Schaller Messtechnik GmbH peut développer des courbes d'étalonnage spécifiques au client pour des types de produits spécifiques. Il est également possible d'entrer ensuite des courbes d'étalonnage disponibles en option dans l'appareil.

6.1 Comment l'humidité est définie

L'appareil mesure et affiche la teneur en humidité d'un matériau. Les relevés de teneur en humidité qu'il affiche sont calculés en fonction de la masse globale du matériau :

$$\%WG = \frac{M_n - M_t}{M_n} \times 100$$

M_n : Masse de l'échantillon avec une teneur moyenne

en humidité M : Masse de l'échantillon sans teneur en humidité

%WG : Teneur en humidité (conformément aux normes ISO 665:2001-02-01, ISO 712:2010-04-01 et ISO 6540:2010-07-15)

6.2 Notes pour la mesure comparative avec la méthode de séchage au four

L'appareil utilise une quantité d'échantillon bien plus élevée que le four de séchage (12 fois à

Quantité multipliée par 20 de la méthode de séchage au four). De plus, pour déterminer une valeur moyenne d'humidité plus précise en cas de matériaux inhomogènes, plusieurs mesures peuvent être effectuées en peu de temps.

En tenant compte d'une erreur d'échantillonnage due à la quantité d'échantillon considérablement plus petite ainsi qu'à la teneur en matières volatiles (qui ne sont pas de l'eau), la méthode de séchage au four atteindra pratiquement une précision d'environ +/- 3 %. Ainsi, si les valeurs de mesure de ces deux méthodes très différentes pour déterminer la teneur en eau sont comparées, des différences de +/- 3 % peuvent être considérées comme normales.

Dans les normes EN ISO 665:2001-02-01, EN ISO 712:2010-04-01 et EN ISO 6540 :

Le 15-07-2010 il est déclaré que la méthode du four de séchage ne fournit pas de valeurs absolues, mais seulement des valeurs comparables.

