
6. Courbes caractéristiques

Des courbes caractéristiques sont disponibles pour les produits suivants :

6.1 Courbes caractéristiques de la sonde de mesure

Nom du produit	Matériau de mesure	Plage de mesure
Copeaux de bois	Copeaux de bois	10 % - 50 %
Déchets de bois	Copeaux de bois usagés	10 % - 40 %
Sciure	Sciure	10 % - 40 %
Matériaux recyclés	Matériaux recyclés conventionnels	10 % - 40 %
1 Spécial recyclage	Matériaux recyclés à forte teneur en plastique	10 % - 40 %
2 Spécial recyclage	Matériaux recyclés avec une très forte teneur en plastique	10 % - 40 %
3 Spécial recyclage	Matériaux recyclés à forte teneur en cellulose	10 % - 40 %
4 Spécial recyclage	Matériaux recyclés avec une très forte teneur en cellulose	10 % - 40 %
Médias imprimés mixtes	1.10 Magazines et journaux, mixtes	7 % - 37 %
Fragments sous pression mélangés	2.03 Copeaux blancs à faible pression	7 % - 37 %
Carton ondulé Kraft lâche	4.02 Carte d'alimentation ondulée utilisée	7 % - 37 %
Papier Kraft en lâche	4.06 Papier kraft et carton utilisés, naturels ou clairs	7 % - 37 %
Digit	Produits spéciaux	0 - 100
Gratuit 1	Courbe caractéristique libre pour des produits spéciaux	
Free 2	Courbe caractéristique libre pour des produits spéciaux	
Bloc de test	! Juste pour vérifier le dispositif de mesure !	

Les courbes caractéristiques 1 Spécial de recyclage et 2 Spécial de recyclage prennent en compte le film fin d'eau sur les surfaces des particules de plastique qui peut apparaître dans certaines circonstances en cas d'augmentation de la teneur en plastique.

3 Le recyclage spécialisé et 4 Le recyclage prend en compte l'effet dans le cas d'une forte teneur en cellulose, où la cellulose a tendance à gonfler et peut ainsi absorber de grandes quantités d'eau.

6.2 Sélection des courbes caractéristiques

En raison des différentes compositions des matériaux recyclés, il n'existe pas d'attribution standardisée des courbes caractéristiques. Pour l'humimètre RM1, la teneur en plastique et en cellulose du matériau est responsable des différentes courbes caractéristiques.

Pour obtenir un résultat de mesure précis, une mesure comparative unique doit être effectuée avec votre mesure d'humidité en ligne ou la méthode standardisée du four (EN ISO 18134-2).

- Mesurez votre matériau avec ces courbes caractéristiques qui donnent une valeur réaliste et notez les différents résultats de mesure sous le nom de courbe caractéristique correspondant.
- Enregistrez maintenant la teneur réelle en eau de votre mesure d'humidité en ligne ou effectuez une détermination de référence selon la norme ISO 18134-2.
- Ensuite, les résultats de la mesure RM1 des différentes courbes caractéristiques doivent être comparés à la teneur réelle en eau selon la mesure de référence. Votre matériau de recyclage doit alors toujours être mesuré selon la courbe caractéristique la plus appropriée.

6.3 Définition de la teneur en eau

Dans l'état de livraison standard, l'appareil affiche la teneur en eau. Cela signifie que l'humidité est calculée en fonction de la masse totale :

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

Mn : Masse de l'échantillon avec une teneur moyenne en

eau M : Masse de l'échantillon séché

%WG : Teneur en eau (selon la norme EN ISO 18134-2)