Anton Paar

优质啤酒解决方案

啤酒分析概述

啤酒分析的市场领袖

50 多年来，我们一直是饮料行业分析解决方案的市场领导者。我们始终卓越的解决方案可提高测量精度和速度，助力您也成为行业领袖。

融入 50 余年应用经验
携手深耕行业超 50 年的专业团队。随时随地获取专家应用支持。信赖全球不同行业的研究人员和质量控制经理所依赖的、经过验证的专业技术。

八分钟内测量 50 项质量参数
利用一套装置测量所有相关参数。在常压系统中可连续自动进样和清洗多达 32 个样品，省时省力。利用手持设备、先进的测量系统、自动化质量控制实验室和在线传感器，保障产品顶级质量。

速度比蒸馏快十倍
依靠饮料分析市场领导者的专业知识。分析酒精时，测量精度与速度双提升，比传统蒸馏法提速快十倍。分析含酒精、不含酒精和酒精度为 0.0% 的啤酒，四分钟内完成低至 0.000% v/v 乙醇浓度的精准测定。减少浪费，提高效率，保障稳定品质以持续优化改进。

符合 16+ 项行业标准
我们的测量系统完全符合 MEBAK、GB、EBC、BCOJ、ASBC 和 AOAC 所制定的 16 余项行业标准。这确保了可靠、一致的结果，满足全球监管和质量要求。您可信赖我们的系统，助力多市场、多应用场景合规运营。

85+ 个服务站和三年保修
我们的仪器以耐用而闻名，但如果需要支持，全球服务网络的专家将在 24 小时内响应——且可提供本地化语言服务。每当我们升级到新一代仪器时，我们都会为您的前代仪器提供至少十年的备件保障。

实验室执行系统：AP Connect
AP Connect 可实现无纸化、专业的数据管理，通过网络，可从任意计算机访问。它可以消除传输错误，集中分析所有仪器的数据，并借助单一界面简化工作流程。通过高效数据流与可选的验证文档，节省时间并支持实现合规。

始终卓越的技术

我们的 U-Pulse 技术基于成熟的脉冲激发法，结合专利的 NIR 光谱技术，展现出无与伦比的性能，为饮料分析树立全新标杆。

0.01% v/v 酒精重复性
U-Pulse 技术由 FillingCheck™ 和 U-View™ 提供支持，具备 0.01% v/v 酒精重复性，可以精准地计算浸出物含量与卡路里值。

定制设置：22 种仪器及模块
轻松执行从麦芽汁到最终产品的测量。精确分析所有类型的啤酒，从淡皮尔森啤酒到深色黑啤酒以及 0.0% 柠檬啤酒。

直观的用户界面，包含 15 个引导向导
通过 10.4 英寸屏幕和快速访问区域，轻松访问您常用的菜单对话框。分配用户级别，防止意外更改。借助系统警报以及样品转换器或测量模块的实时状态，随时掌握信息。

密度准确度：0.000005 g/cm³
我们专门在内部生产硼硅酸盐玻璃测量传感器。只有全面把控这些卓越传感器的制造流程，以及其背后巧妙的核心 DMA 技术的每个细节，我们才能确保向您提供市场上极为精确的密度计。

值得信赖的专利 NIR 技术
1200 nm 处的选择性近红外吸收技术可对所有酒精饮料进行快速、精确的分析。准确性和多功能性使其成为饮料质量控制领域的市场领先技术。客户可以选择 Alcolyzer 模块来分析多达 12 类饮料，包括 0% v/v 到 65% v/v。

释放潜力

成就领袖

DMA 35:
便携式密度计

- 密度准确度:0.001 g/mL
- 广泛的黏度范围
- 从 -10 °Plato 到 +85 °Plato 的快速可靠的发酵监控
- 在高达 100 ℃ 的温度下(热麦芽汁)进样;无需主动温控
- 只需 2 mL 样品量即可快速出结果
- 可存储 1000 多个检测结果并可导出至打印机或电脑
- 重量轻:仅 0.66 kg (1.46 lb)

Alex 301、Alex 501
酒精和浸出物测量仪

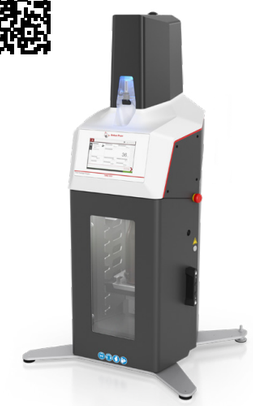
- 准确度:
  Alex 301:对于啤酒、葡萄酒、清酒和浸出物含量 <100 g/L 的烈酒,为 0.25% v/v;对于浸出物含量 >100 g/L 且酒精度最高达 47% v/v 的非浑浊烈酒,为 0.45% v/v;Alex 501:对于啤酒、葡萄酒、清酒和浸出物含量 <100 g/L 的烈酒,为 0.2% v/v;对于浸出物含量 >100 g/L 且酒精度最高达 47% v/v 的非浑浊烈酒,为 0.4% v/v
- 酒精和浸出物的测定从 0.5% v/v 到 47% v/v
- 随附浑浊啤酒和葡萄酒的样品制备套件
- 一键操作,三分钟内即可获得结果
- 可监测多达 40 批次的发酵曲线

Alcolyzer 5001,Alcolyzer 7001
酒精计

- 重复性:
  Alcolyzer 5001:0.03% v/v
  Alcolyzer 7001:0.01% v/v
- 符合 AOAC、BCOJ 和 OIV 标准;数据无缝传输
- 用一台设备分析 12 种样品类型,酒精含量覆盖 0% v/v 至 65% v/v
- 无需蒸馏,仅需两分钟即可获得精确结果
- 借助专利 NIR 技术,实现 0.01% v/v 酒精可重复性
- 可配备自动进样器和 430 nm 色度选件进行升级,一次最多可容纳 32 个样品(仅限 7001)

CboxQC
便携式溶解 CO_2 和 O_2 测量仪

- 从所有常见的成品包装、生产线、储罐、小桶和木桶中取样
- 在严苛的环境中使用:防护等级 IP67 和橡胶外壳
- 只需 90 秒即可获得 CO_2 和 O_2 的综合测量结果
- FillingCheck™:自动检测进样错误
- 电池续航时间长达 11 小时(便携式充电功能)
- 紧凑、轻便、便携的设计



包装总氧测量仪:
TPO 3001 | TPO 5001

- 测量易拉罐、玻璃瓶和 PET 瓶中饮料的包装总氧
- 四分钟即可获得结果
- 自清洁功能,只需极少维护
- 可改装型(TPO 3001)或完全集成型(TPO 5001)选择性二氧化碳测量
- 坚固耐用,IPX3防护等级,适用于生产环境

热销产品
DMA 5002

DMA 4002、DMA 5002、DMA 6002:
模块化台式密度计

- 准确度:
  DMA 4002:0.00005 g/cm³
  DMA 5002:0.00001 g/cm³
  DMA 6002:0.000005 g/cm³
- U-Pulse、U-Dry、U-View™
- 一键测量
- 状态灯和注射器照明
- 可提供模块化扩展
- 通过 Xsample 系列实现完全自动化
- 在 20 秒内获得四位数准确度的结果

应用

麦芽汁分析
发酵监测
表观浸出物测量

发酵监测
酒精分析
浸出物分析

发酵分析
半成品分析
产品放行控制

应用

生产过程中和成品的溶解氧和 CO_2 分析

溶解氧、顶空氧和顶空体积分析
最终包装分析
灌装机控制

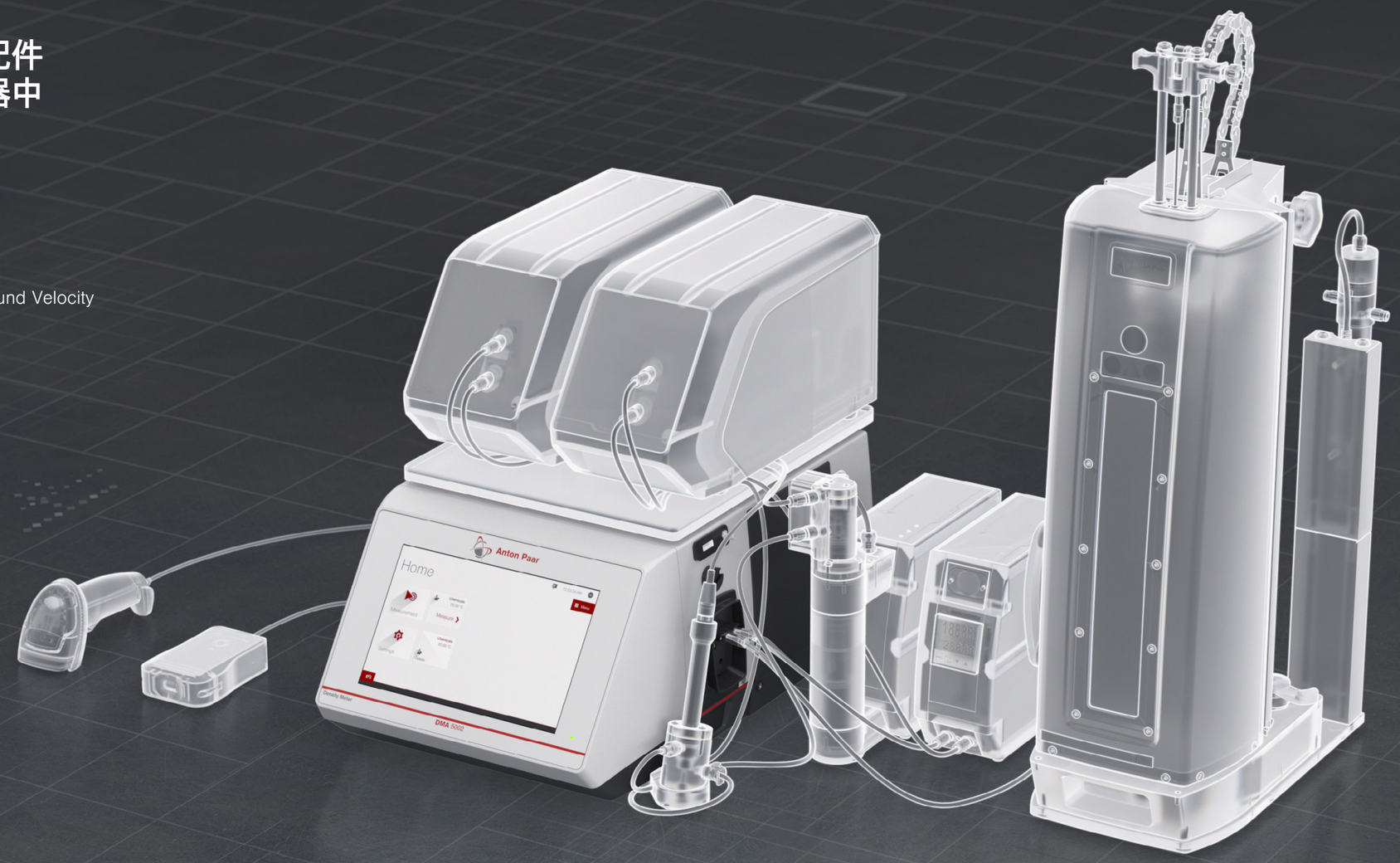
麦芽汁分析
发酵分析
测量系统的控制装置

测量系统

了解更多信息

从以下选配件和主要仪器中进行选择:

- → DMA 4002
- → DMA 5002
- → DMA 6002
- → DMA 6002 Sound Velocity



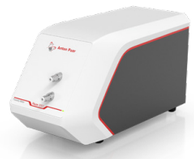
pH	浊度	酒精含量	CO_2、O_2	进样装置	包装总氧
pH 1102	Haze 3001	Alcolyzer 1001 Beer	CarboQC 1001	PFD	TPO 3001
pH 1201	**黏度**	Alcolyzer 3001 Beer	CarboQC ME	PFD Plus	TPO 5001
pH 3101	Lovis 2001	Alcolyzer 3001	CarboQC ME/ 1001 的 O_2 Plus 选配件	样品预热器	**自动进样器**
pH 3201		酶法检测仪			Xsample 3100
pH 3301					Xsample 5100

可选配件

模块化扩展

pH

- 测定 pH 以及其他质量参数
- pH 1101、pH 1201、pH 3101、pH 3201 和 pH 3301 模块支持加压和非加压分析解决方案
- 测量既可直接从包装中进行，也可使用脱气后的样品进行



浊度

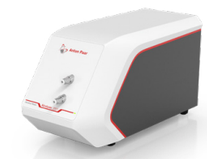
- Haze 3001 使用了经认可的比值法在三个角度下进行测量(0° 透射、25° 和 90° 散射光)
- 消除了颗粒尺寸对浊度值造成的影响
- 能够检测杂质
- 保障视觉属性
- 与用于热交换的供水系统结合时，可检测冷雾浊

黏度

- Lovis 2001 测定液体的动力黏度、运动黏度、相对黏度和特性黏度
- 毛细管有不同的配置
- 适用于测定麦芽汁粘度和预测麦芽汁过滤时间

酒精 (酶法)

- 专项检测 0.000% v/v 至 0.050% v/v 区间超低酒精浓度
- 不到四分钟即可快速检测出酒精度为 0.0% 的啤酒
- 可集成至检测系统，支持 50 多个参数测定
- 实现全程可追溯性的自动化数据处理
- 无需校准、清洁或使用有毒化学品



酒精 (NIR) 和色度

- Alcolyzer 可选择性测量酒精度，输出准确的结果
- 适用于啤酒、葡萄酒和烈酒等饮料
- 无需特定产品校准
- 选配的色度检测功能可快速测量啤酒的色度

CO_2、O_2

- 多次体积膨胀法可消除其他溶解气体(例如 N_2 和 O_2)的影响
- 选配件 O_2 Plus 与新的和现有的 CarboQC ME 测量模块兼容
- 轻松支持选配件 O_2 Plus 的改装

进样装置

- PFD 进样装置可直接将样品从密封容器(瓶或罐)中转移到测量仪器的测量室中
- 密封和压力驱动的填充确保 CO_2 在转移过程中不会损失
- 与样品预热器兼容，可在低于 15 ℃ 的温度下进行可靠的酒精测量
- 通过优化样品制备缩短测量时间

包装总氧

- 可快速、有选择性地测量易拉罐、玻璃瓶和 PET 瓶中的 TPO
- 可改装型(TPO 3001)或完全集成型(TPO 5001)选择性二氧化碳测量
- 四分钟即可获得结果
- 模块化集成，可分析多达 50 个参数

自动进样器

- Xsample 系列提供市场上极为广泛的自动化功能
- 实现样品自动填充和全自动分析处理
- 自动测量样品

推荐配置:
常压

了解更多信息

多参数测量系统:
啤酒测量系统设计,一次添加一个模块。

DMA 4002

- Alcolyzer 1001 Beer
- pH 1101
- Xsample 3100

精酿啤酒厂和小批量生产的质量控制

- 专用于精酿啤酒的酒精分析系统
- 内部测量关键参数
- 适用于各类啤酒:无需特定产品校准
- 酒精的选择性测定;蒸馏合规性(参考)
- EBC、ASBC、MEBAK、BCoJ 所推荐的领先技术

DMA 5002

- Alcolyzer 3001 Beer
- pH 3301
- Xsample 5100

大型工业啤酒厂的质量控制

- 监控整个生产过程,从麦芽汁到成品啤酒
- 适合所有类型的啤酒、苹果酒、酒精气泡水和康普茶
- 装瓶产品质量授权
- 采用选择性酒精测定的市场领先技术

DMA 6002

- Alcolyzer 3001 Beer 带色度选配件
- 酶法检测仪
- Haze 3001
- pH 3301
- Xsample 5100

完美发酵、储存和成品控制的高端解决方案

- 监控整个生产过程,从麦芽汁到成品啤酒
- 保障视觉属性
- 适用于所有类型的啤酒、苹果酒、硬苏打水和康普茶
- 四个测量模块,超过 30 个行业特定参数
- 通过内置 SOP,可进行全自动检查/校准
- 确保产品符合法律法规要求 0.000% v/v 到 12% v/v 酒精含量

推荐配置:
带压

了解更多信息

多参数测量系统:
成品啤酒测量系统

DMA 4002
Alcolyzer 1001
pH 1201
CarboQC 1001
PFD

精酿啤酒厂的包装控制

- 精酿啤酒质量验证
- 通过独特的酒精分析技术进行选择性酒精测定
- 适用于各类啤酒:无需特定产品校准
- 选择性 CO_2 分析

DMA 5002
样品预热器
Alcolyzer 3001 Beer 带色度选配件
Haze 3001
pH 3201
配备 O_2Plus 选配件的 CarboQC ME
PFD Plus

大型啤酒厂的包装控制

- 仅需三分钟,保障产品规格
- 满足法律要求
- 保障视觉属性和溶解氧水平
- 省去样品制备环节,消除操作人员影响

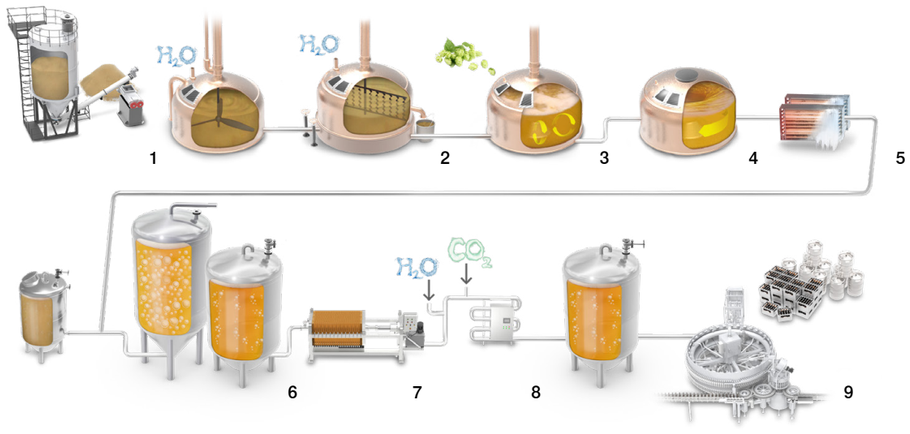
DMA 5002
样品预热器
Alcolyzer 3001 Beer 带色度选配件
酶法检测仪
Haze 3001
pH 3201
CarboQC ME
TPO 3001

来自单一成品包装中的超全面分析

- 保障灌装机的性能和最终产品规格
- 单个成品包装可测量超过 50 个质量参数
- 只需按一下按钮即可采集数据,所有结果合并到一个数据集中
- 全自动化清洗和自动泄漏测试
- 确保产品符合法律法规要求 0.000% v/v 到 12% v/v 酒精含量

完成您的啤酒分析

我们是全球首位全方位啤酒分析供应商。结合各种实验室仪器和过程仪表，您可以从工厂中的任何位置跟踪超 50 多个参数。简化啤酒质量检查工作从未如此简单。通过 Davis 5 软件连接，只需按一下按钮即可校准和调节过程传感器，并将实验室测量值作为参考。



	麦芽汁分析					发酵控制		存储	灌装
	1 原材料监控	2 麦芽汁监测 | 糖化和过滤	3 麦芽汁监测 | 煮沸锅	4 麦芽汁监测 | 回漩沉淀	5 麦芽汁监测 | 麦芽汁冷却器	6 充氧/发酵监控 | 发酵罐	7 啤酒监控 | 过滤	8 啤酒监控 | 清酒储罐 (BBT)	9 啤酒监测 | 预装和最终包装
密度(浸出物)	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
密度 (°Plato)		✓	✓	✓	✓				✓
密度 (SG)		✓	✓	✓	✓				✓
pH	✓			✓		✓	✓	✓	✓
黏度	✓						✓	✓	
元素杂质	✓								✓
声速(浸出物)	✓	✓	✓	✓	✓				
浊度				✓			✓	✓	✓
色度				✓			✓	✓	✓
折光率(浸出物)						✓			
酒精度						✓	✓	✓	✓
溶解 O_2						✓	✓	✓	✓
溶解的 CO_2							✓	✓	✓
TPO									✓
实验室测量	✓	✓		✓		✓	✓	✓	✓
在线测量		✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓

为未来做好准备

传承 50 余年行业积淀，安东帕分析解决方案精准预判未来需求——助力企业可持续发展。

Edge 7000

- 强大的过程控制器，配备最先进的接口和 CPU，实现跨设备无缝监测
- 10.1 英寸投影式多点触控显示屏，性能一流
- 基于 Linux 的操作系统，可实现长期安全性和灵活性
- 独立于平台的基于网页的管理和用户界面

ALAB 5000

- 全自动化，全天候操作：表示没有停机时间，并最大限度地提高生产力
- 重要 QC 参数的实时在线测量结果
- 无需人工样品制备
- 专为在严苛生产环境中执行而设计
- 提供分析型或扭矩型以供选择

稳定可靠
合规
品质合格。

了解更多信息

我们训练有素且经过认证的技术人员将时刻准备着，确保您的仪器平稳运行。

更长运行时间
无论您使用仪器的频率有多高，我们都会帮助您使其状况良好，充分保护您的投资。在设备停产后至少 10 年内，我们均可为您提供您可能所需的任何服务和备件。

保修计划
我们确信为您提供优质仪器。安东帕为此仪器提供三年 全面质保服务。只需确保遵循相关的维护计划即可。您还可以将仪器的保修延期至保修期之后。

快速响应
我们急客户所急。我们会在 24 小时内响应您提出的问题。我们经验丰富的工作人员为您提供直观有效的帮助，而非机器人服务。

全球服务网络
我们完善的客户服务网络遍布全球 85+ 个地点，共有 600 位认证的服务工程师。无论您所处何方，都会有安东帕认证的服务工程师给您提供服务。

啤酒测量系统

	精酿啤酒厂和小批量生产 的质量控制	大型工业啤酒厂 的质量控制	模块化解决方案， 实现完美发酵和存储
参数	酒精 | 浸出物 | pH	酒精 | 浸出物 | pH	酒精 | 浸出物 | pH| 浊度 | 色度
测量范围			
酒精度	0% v/v 至 12% v/v	0% v/v 至 12% v/v	0% v/v 至 12% v/v
酒精(酶法)	-	-	0.0000% v/v 至 0.0500% v/v
密度	0 g/cm³ 至 3 g/cm³	0 g/cm³ 至 3 g/cm³	0 g/cm³ 至 3 g/cm³
色度	-	-	0 EBC 至 120 EBC (0 至 60.96 SRM)
pH 值	pH 0 至 pH 14	pH 0 至 pH 14	pH 0 至 pH 14
浊度	-	-	0 至 100 EBC (0 至 400 NTU)
重复性标准偏差			
酒精度	0.05% v/v	0.01% v/v	0.01% v/v
密度	0.00001 g/cm³	0.000003 g/cm³	0.000001 g/cm³
色度	-	-	0.1 EBC (0.05 SRM)
pH 值	0.02 (在 pH 3 至 pH 7 的范围内)	0.02 (在 pH 3 至 pH 7 的范围内)	0.02 (在 pH 3 至 pH 7 的范围内)
浊度	-	-	根据福尔马肼参考悬浮液为测量值的 0.3% 或 +0.02 EBC / 0.08 NTU
准确度			
酶促酒精	-	-	测量值的 16% 或 0.0025% v/v (取两者中较大的一个)
一般信息			
特色功能	U 型管、U-View™、U-Dry、U-Pulse	U 型管、U-View™、U-Dry、U-Pulse	U 型管、U-View™、U-Dry、U-Pulse
每次测量只需超低样品用量	35 mL	35 mL	35 mL
单个样品的常规测量时间	四分钟 (含进样时间)	四分钟 (含进样时间)	四分钟 (含进样时间)
样品通量	每小时 15 至 20 个样品	每小时 15 至 20 个样品	每小时 15 至 20 个样品
电源	AC 100 V 至 240 V, 50/60 Hz, 浮动 ±10%, 190 VA	AC 100 V 至 240 V, 50/60 Hz, 浮动 ±10%, 190 VA	AC 100 V 至 240 V, 50/60 Hz, 浮动 ±10%, 190 VA
环境温度	15 ℃ 至 32 ℃ (59 ℉至 89.6 ℉)	15 ℃ 至 32 ℃ (59 ℉至 89.6 ℉)	15 ℃ 至 32 ℃ (59 ℉至 89.6 ℉)
空气湿度	无冷凝: 20 ℃ 时: <90% 相对湿度 25 ℃: <60% 相对湿度 30 ℃: <45% 相对湿度	无冷凝: 20 ℃ 时: <90% 相对湿度 25 ℃: <60% 相对湿度 30 ℃: <45% 相对湿度	无冷凝: 20 ℃ 时: <90% 相对湿度 25 ℃: <60% 相对湿度 30 ℃: <45% 相对湿度
标准			
MEBAK	第 2.9.6.3 章 (B-590.10.181) 第 2.12.2 章 (B-420.01.272)	第 2.9.6.3 章 (B-590.10.181) 第 2.12.2 章 (B-420.01.272)	第 2.9.6.3 章 (B-590.10.181) 第 2.12.2 章 (B-420.01.272) 第 2.14.1.2 章 (B-420.01.271)
GB	T 4928-2008	T 4928-2008	T 4928-2008
EBC	第 8.2.2 章 第 9.2.6 章 第 9.43.2 章	第 8.2.2 章 第 9.2.6 章 第 9.43.2 章	第 8.2.2 章 第 9.2.6 章 第 9.43.2 章 第 8.5 章 第 8.6 章
BCOJ	8.3.6 使用Alcolyzer分析仪测定酒精含量 8.4.3 用Alcolyzer分析仪测定真实浸出物含量 啤酒的分析方法	8.3.6 使用Alcolyzer分析仪测定酒精含量 8.4.3 用Alcolyzer分析仪测定真实浸出物含量 啤酒的分析方法	8.3.6 使用Alcolyzer分析仪测定酒精含量 8.4.3 用Alcolyzer分析仪测定真实浸出物含量 啤酒的分析方法
ASBC	Beer-4G: 近红外和原麦汁浓度 (2004)	Beer-4G: 近红外和原麦汁浓度 (2004)	Beer-4G: 近红外和原麦汁浓度 (2004)
AOAC	-	-	方法 956.02 (430 nm)

商标: FillingCheck (006834725)、U-View (006834791)、ThermoBalance (006835094)

成品啤酒测量系统

	精酿啤酒厂 的包装控制	大型啤酒厂 的包装控制	通过单一包装实现 超全面分析
参数	酒精 | 浸出物 | pH | CO_2	酒精 | 浸出物 | pH | CO_2| DO | 色度	酒精 | 浸出物 | pH | 浊度 | CO_2 | DO | HSO | HSV | 色度
测量范围			
酒精度	0% v/v 至 12% v/v	0% v/v 至 12% v/v	0% v/v 至 12% v/v
酒精(酶法)	-	-	0.0000% v/v 至 0.0500% v/v
密度	0 g/cm³ 至 3 g/cm³	0 g/cm³ 至 3 g/cm³	0 g/cm³ 至 3 g/cm³
色度	-	0 EBC 至 120 EBC (0 至 60.96 SRM)	0 EBC 至 120 EBC (0 至 60.96 SRM)
pH 值	pH 0 至 pH 14	pH 0 至 pH 14	pH 0 至 pH 14
浊度	-	0 至 100 EBC (0 至 400 NTU)	0 至 100 EBC (0 至 400 NTU)
重复性标准偏差			
酒精度	0.05% v/v	0.01% v/v	0.01% v/v
密度	0.00001 g/cm³	0.000003 g/cm³	0.000003 g/cm³
色度	-	0.1 EBC (0.05 SRM)	0.1 EBC (0.05 SRM)
pH 值	0.02 (在 pH 3 至 pH 7 的范围内)	0.02 (在 pH 3 至 pH 7 的范围内)	0.02 (在 pH 3 至 pH 7 的范围内)
浊度	-	根据福尔马肼参考悬浮液为测量值的 0.3 % 或 +0.02 EBC / 0.08 NTU	根据福尔马肼参考悬浮液为测量值的 0.3 % 或 +0.02 EBC / 0.08 NTU
准确度			
酒精(酒精)	-	-	测量值的 16% 或 0.0025% v/v (取两者中较大的一个)
一般信息			
特色功能	U 型管、U-View™、U-Pulse	U 型管、U-View™、U-Pulse	U 型管、U-View™、U-Pulse
每次测量只需超低样品用量	150 mL	150 mL	260 mL
单个样品的常规测量时间	三分钟 (含进样时间)	三分钟 (含进样时间)	八分钟到十分钟 (含进样时间)
样品通量	每小时 15 个样品	每小时 15 个样品	每小时七个样品
电源	AC 100 V 至 240 V, 50/60 Hz, 浮动 ±10%, 190 VA	AC 100 V 至 240 V, 50/60 Hz, 浮动 ±10%, 190 VA	AC 100 V 至 240 V, 50/60 Hz, 浮动 ±10%, 190 VA
环境温度	15 ℃ 至 32 ℃ (59 ℉至 89.6 ℉)	15 ℃ 至 32 ℃ (59 ℉至 89.6 ℉)	15 ℃ 至 32 ℃ (59 ℉至 89.6 ℉)
空气湿度	无冷凝: 20 ℃ 时: <90% 相对湿度 25 ℃: <60% 相对湿度 30 ℃: <45% 相对湿度	无冷凝: 20 ℃ 时: <90% 相对湿度 25 ℃: <60% 相对湿度 30 ℃: <45% 相对湿度	无冷凝: 20 ℃ 时: <90% 相对湿度 25 ℃: <60% 相对湿度 30 ℃: <45% 相对湿度
标准			
MEBAK	第 2.9.6.3 章 (B-590.10.181) 第 2.12.2 章 (B-420.01.272)	第 2.9.6.3 章 (B-590.10.181) 第 2.12.2 章 (B-420.01.272) 第 2.14.1.2 章 (B-420.01.271)	第 2.9.6.3 章 (B-590.10.181) 第 2.12.2 章 (B-420.01.272) 第 2.14.1.2 章 (B-420.01.271)
GB	T 4928-2008	T 4928-2008	T 4928-2008
EBC	第 8.2.2 章、 第 9.2.6 章、 第 9.43.2 章	第 8.2.2 章、 第 9.2.6 章、 第 9.43.2 章	第 8.2.2 章 第 9.2.6 章 第 9.43.2 章 第 8.5 章 第 8.6 章
BCOJ	8.3.6 使用Alcolyzer分析仪测定酒精含量 8.4.3 使用Alcolyzer分析仪测定真实浸出物含量 啤酒的分析方法	8.3.6 使用Alcolyzer分析仪测定酒精含量 8.4.3 使用Alcolyzer分析仪测定真实浸出物含量 啤酒的分析方法	8.3.6 使用Alcolyzer分析仪测定酒精含量 8.4.3 使用Alcolyzer分析仪测定真实浸出物含量 啤酒的分析方法
ASBC	Beer-4G: 近红外和原麦汁浓度 (2004)	Beer-4G: 近红外和原麦汁浓度 (2004)	Beer-4G: 近红外和原麦汁浓度 (2004)
AOAC	-	方法 956.02 (430 nm)	方法 956.02 (430 nm)

商标: FillingCheck (006834725)、U-View (006834791)、ThermoBalance (006835094)

© 2026 Anton Paar GmbH | 保留所有版权和解释权
所有参数如有修改，恕不另行通知.
XDLIP075ZH-F

Anton Paar

Anton Paar® GmbH
Anton-Paar-Str. 20
A-8054 Graz
Austria - Europe
Tel: +43 (0)316 257-0
Fax: +43 (0)316 257-257
www.anton-paar.com

安东帕中国

上海(中国总部)
中国上海市合川路2570号
科技绿洲三期2号楼11层
邮编:201103
电话:+86 21 2415 1900
传真:+86 21 2415 1999
销售热线:+86 400 820 2259
售后热线:+86 400 820 3230
E-mail: info.cn@anton-paar.com
中国官网:www.anton-paar.cn
在线商城:shop.anton-paar.cn

北京
北京市朝阳区八里庄陈家林甲2号
尚8里文创园 A座202室
邮编:100025
电话:+86 10 6544 7125

广州
广州市越秀区水荫路117号
星光映景大厦 1902-1904室
邮编: 510095
电话: +86 20 3836 1699

成都
中国成都市金牛区蜀西路9号丰德
羊西中心901室
邮编:610036
电话:+86 28 8628 2862

西安
西安市高新区科技二路67号大景国
际602室
邮编:710075
电话: +86 29 8523 5208

青岛
青岛市李沧区巨峰路176号
金水·信联天地3号楼1307
邮编: 266000
电话: +86 532 5557 9349

南京
南京市江北新区浦洲路29号
三鑫科创园2号楼207室
邮编:210000
电话:+86 25 8332 0240

本公司产品总览

实验室与在线应用中的密度，浓度，黏度以及折光的测量
- 液体密度及浓度测量仪器
- 饮料分析系统
- 酒精检测仪器
- 啤酒分析仪器
- 二氧化碳测量仪器
- 精密温度测量仪器

流变测量技术
- 模块化智能型高级旋转流变仪
- MultiDrive多驱流变仪/动态热机械分析仪
- 布拉本德Brabender转矩流变仪

黏度测量
- 黏度密度计
- 微量黏度计
- 旋转流变仪 / 布式黏度计

化学与分析技术
- 微波消解/萃取
- 微波合成
- 布拉本德 粉质仪/粘度糊化仪/拉伸仪/面筋聚集仪
- 布拉本德 水分测定仪
- 布拉本德 旋转式粉碎机/试验磨粉机

高精密光学仪器
- 折光仪
- 旋光仪
- 拉曼光谱仪
- 傅里叶变换红外光谱仪

石油石化测试仪器
- 闪点、常压蒸馏、氧化稳定性
- 针/锥入度、脆点
- 胶质仪,冷滤点测试仪

表面力学性能测试仪器
- 微 /纳米压 /划痕测试仪
- 大载荷划痕测试仪
- 摩擦磨损测试仪

X射线材料表征
- 小角X射线散射仪
- X射线衍射仪

粒度粒形和Zeta电位表征
- 激光衍射粒度仪
- 动态光散射粒度/粒子浓度/ Zeta 电位分析
- 动态图像法粒度粒形分析仪
- 固体表面 Zeta 电位分析仪

多孔材料性能表征
- 物理吸附仪:比表面积和孔径分析
- 化学吸附仪
- 蒸汽吸附仪
- 压汞仪
- 薄膜孔径分析仪
- 真密度计
- 振实密度计

安东帕在线商城

安东帕微信公众号