

双温区回转炉 GSL-1600X-R-II

技术规格书



GSL-1600X-R-II 是一款双温区高温管式炉，采用 PID 方式调节温度，仪器运行时炉管可 360 度转动，可以增加粉料烧结的均匀性，转速可调。因而特别适合锂电材料的烧结。

技术参数：

设备名称型号	双温区回转炉 GSL-1600X-R-II
特点	<ul style="list-style-type: none"> • 采用双层壳体结构，并带有风冷系统 • 炉膛采用高纯多晶氧化铝纤维作为材料，最大程度的减少能量损失 • 最高加热温度可达 1600℃ • 炉管旋转速度可调
基本参数	<ul style="list-style-type: none"> • 电源：AC 380V 50HZ • 功率：8KW • 最高加热温度：1600℃ (<30min) • 长期使用温度：1500℃ • 推荐升温速率：1400℃ 以下：≤10℃/min；1400℃ 以上：≤5℃/min • 加热区长度：580mm • 加热元件：硅钼棒 • 热电偶：B 型
炉管	<ul style="list-style-type: none"> • 炉管尺寸：Φ60*1400mm (两边滚圆 350mm) • 炉管旋转速度 1-10r/min. (可调) • 可放入物料的有效容积：约 200 ml
不锈钢密封系统	<ul style="list-style-type: none"> • 采用磁流体法兰进行密封，法兰末端含有两个支撑架 • 进气端法兰上安装了一个机械压力表用于观察炉管内的压力，压力表范围 -0.1-0.15MPa；一个 Φ6.35 的卡套接头作为进气口使用，并通过一个不锈钢针阀控制进气的通断 • 出气端法兰包含一个 Φ8mm 宝塔气嘴的出气口，并通过一个不锈钢针阀控制出气的通断。当需要对炉管内抽真空时，通过真空橡胶管将出气口与真空泵

	<p>连接。</p> <ul style="list-style-type: none"> 出气端安装了旋转齿轮带动炉管旋转，通过旋转设备前面板上的速度调节旋钮调节炉管旋转速度。 
<p>温控系统</p>	<ul style="list-style-type: none"> 两个温区分别有两个独立的温控系统控制 包含两个 YD518P 型温度控制器 PID 自动控温系统 智能化 30 段可编程控制 控温精度：±1℃ 默认 DB9 PC 通信连接端口 通过 MET 认证 可选购电脑温度控制软件 (用于 YD518P 系列控制器) 用于控制升温曲线和导出数据 
<p>真空系统 (选配)</p>	<ul style="list-style-type: none"> 型号: VRD-8 抽气速率: 2.2 L/S 电机功率: 370 W 极限压强: 5×10^{-1} Pa (不带负载) 实际压强: ≤ 5 Pa (带上炉管和密封法兰, 冷态下机械泵抽 20 分钟) 如果想要获得更高的真空度 (10^{-5} toor or better) 可选购国产或进口高真空机组  <p>多种真空系统可选</p>  <p>低真空系统 国产高真空系统 进口高真空系统</p>
<p>设备外形尺寸</p>	<p>1900mm (L) × 440mm (W) × 740mm (H)</p> 

重量	约 180kg
质保	<p>一年质保期，终生维护</p> <ul style="list-style-type: none"> • 特别提示： <ul style="list-style-type: none"> 1、耗材部分如加热元件、石英管、样品坩埚等不包含在内 2、因使用腐蚀性气体和酸性气体造成的损害不在保修范围内
使用注意事项	<ul style="list-style-type: none"> • 炉管内气压不可高于 0.02MPa（相对气压）； • 由于气瓶内部气压较高，所以向石英管内通入气体时，气瓶上必须安装减压阀，为了确保安全，建议使用压力低于 0.02MPa，建议在本公司选购减压阀，本公司减压阀量程为 0.01MPa-0.1MPa，使用时会更加精确安全； • 对于样品加热的实验，不建议关闭炉管法兰端的抽气阀和进气阀使用。若需要关闭气阀对样品加热，则需时刻关注压力表的示数，若气压表示数大于 0.02MPa，必须立刻打开泄气阀，以防意外发生（如炉管破裂，法兰飞出等） • 我们不建议客户使用易燃易爆和有毒的气体，如果客户工艺原因确实需要使用易燃易爆和有毒气体，请客户自行做好相关防护和防爆措施。由于使用易燃易爆和有毒气体而造成的相关问题，本公司概不负责。 • 气体的流量应 < 200SCCM（200ml/min） • 由于氧化铝管制作工艺的原因，炉管在烧结过程中会存在断管的风险，这是无法完全避免的，请客户知晓