

立式高温管式炉 **GSL-1700X-VTQ-W** $\Phi 60$ (UL)

技术规格书



GSL-1700X-VTQ-W $\Phi 60$ (UL) 是一款立式淬火管式炉，其炉管直径为 $\Phi 60\text{mm}$ 的刚玉管，采用液体罐来密封。此设备设计是用于样品高温淬火。样品高温处理后，迅速坠落冰水中或者油中，来研究样品在高温状态下的相变和结构。

技术参数：

设备名称型号

立式高温管式炉 **GSL-1700X-VTQ-W** $\Phi 60$ (UL)

炉体结构

- 采用双层壳体结构并带有风冷系统，使的壳体表面温度小于 70°C ；
- 采用高纯氧化铝作为炉膛材料；炉膛表面涂有美国进口高纯氧化铝涂层，可以提高加热效率和炉膛的使用寿命；
- 底部有一个圆形液体容器，使的样品坠落入液体容器，没有污染；
- 带水冷的快接法兰和电磁挂样机构方便操作。

基本参数

- 电源：AC220V 50/60HZ
- 最高温度： 1700°C ($<1\text{h}$)
- 长期使用温度： 1600°C
- 最大功率：4KW
- 建议升温速率： 1400°C 以下 $10^{\circ}\text{C}/\text{min}$ ； $1400^{\circ}\text{C}\sim 1600^{\circ}\text{C}$ $5^{\circ}\text{C}/\text{min}$ ； 1600°C 以上 $2^{\circ}\text{C}/\text{min}$
- 炉管尺寸：OD: $\Phi 60$ *ID: $\Phi 50$ *L1000mm
- 加热区长度：290mm
- 加热元件：4 根 U 型 1800 极硅钼棒
- 包含一款 YD518P 型温度控制器；

温控系统

- PID 自动控温系统
- 智能化 30 端可编程控制
- 控温精度：±1℃
- 默认 DB9 PC 通讯连接端口
- 通过 MET 认证
- 可选购电脑温度控制软件用于控制升温曲线和导出数据

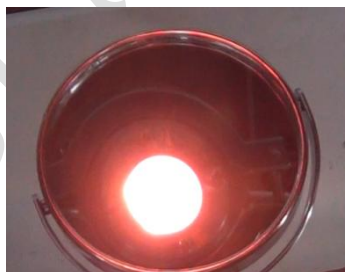


- 顶部法兰安装有一个最大可以承受 500g 的电磁样品吊挂装置，点击电磁吊挂装置的控制按钮或者脚踩脚踏开关即可释放样品到淬火盒（样品与悬挂丝一同掉入淬火盒）



真空密封法兰和 淬火容器

- 刚玉管底部安装有一套快接法兰，法兰上安装有一个使用观察窗口，石英观察窗口尺寸为：Φ20*3mm，方便客户在高温状态下观察物料的状态



- 配套有一个圆形的淬火桶，方便客户放置淬火用的水和油。需要淬火时客户讲淬火桶放置在炉管的下部，同时让淬火水的液面超过观察窗的高度，手动打开炉管下部的观察窗，同时按下电磁阀的按钮或者脚踩脚踏开关，让样品和悬挂丝一同掉入淬火盒中，实现样品的快速淬火。
- 样品电动淬火法兰和传统淬火方式（剪断悬挂丝）相比较，电动操作更简单且不消耗淬火悬挂丝

1080*500*1700mm（长*宽*高）

设备尺寸



重量	约 220KG
质保期	一年保修，终身技术支持 提别提示：1、耗材部分如加热元件、石英管、刚玉管、样品坩埚等不包含再内； 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	• 炉管内气压不可高于 0.02MPa； • 由于气瓶内部气压较高，所以向炉管内通入气体时，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，使用时会更加精准安全； • 当使用的炉管为刚玉管，炉体温度高于 1500℃时，炉管内不可处于真空状态，炉管内的气压需和大气压相当； • 进入炉管的气体流量需小于 200SCCM，以避免冷气流对热炉管的冲击 • 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。若需要关闭气阀加热样品，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）； • 不要在氧化铝管中使用石墨坩埚； • 由于陶瓷管制作工艺的原因，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。 • 我们不建议客户使用易燃易爆和有毒的气体。如果客户工艺原因却是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造成的相关问题，本公司概不负责。