

产品用途:

本设备为周期作业式，内部不含碳，避免碳污染，属真空无污染烧结，广泛用于主要用于陶瓷金属化、陶瓷烧结、还原、钎焊、退火和光亮处理等产品特点。

设备主要结构:

本氢气炉主要结构包括炉室、升降系统、氢氮气系统、冷却水系统、电力调整器及电气控制系统等组等。炉室由上炉盖、炉体和水冷底板所组成。氢氮气流系统：手动阀、压力传感器、流量计及压力表、湿氢装置等组成。氢气入口装有压力表。管路均采用优质不锈钢管，连接头采用不锈钢双卡套式连接，保证密封和安全性。

气体系统: 在工作时先对炉体抽真空排除大气后可直接向炉内充氢气，当氢气达到正压后，开放气阀废氢在排气口燃烧，直到升温、保温、结束。自然降温至 400 度以下时，关闭氢气阀，向炉内充氮气，直到工作结束。气路系统具有氢压不足，在规定时间内没有排除故障自动关闭氢气阀，打开氮气阀向炉内充氮气并发出报警信号。炉子排气口设有点火口和防回火装置。当炉膛压力过高，充气电磁阀自动关闭，等压力下降到一定值后自动开启。

试氢:

1. 打开氮气阀充氮气。充氮气约 10-15 分钟后（或直接抽真空充氢），转充氢气。
2. 充氢几分钟后，一个玻璃试瓶套在火头喷咀上装满氢气，然后用手按住瓶口(瓶口向下)取下用明火试燃。若发出“噗”的声音，说明氢气较纯；若发出“啾”的声音，说明氢气不纯，必须再充、再试。
3. 证明炉内氢气达到足够的纯度后，可对炉子进行升温、保温、降温等操作。

产品选件:

高真空系统，无纸记录仪，PLC 控制等。

技术参数:

| 型号 | 名称 | 额定功率 | 最高温度 | 工作区尺寸 | 极限真空度 |
|-----------|-----|------|-------|------------|-----------------------|
| SQPL—1800 | 氢气炉 | 10KW | 1800℃ | Φ80×100mm | 5×10^{-3} Pa |
| SQPL—1800 | 氢气炉 | 35KW | 1800℃ | Φ150×200mm | 5×10^{-3} Pa |
| SQPL—1800 | 氢气炉 | 45KW | 1800℃ | Φ165×260mm | 5×10^{-3} Pa |
| SQPL—1900 | 氢气炉 | 46KW | 1900℃ | Φ200×260mm | 5×10^{-3} Pa |

| | | | | | |
|----------|-----|------|-------|------------|-----------------------|
| SQL—1900 | 氢气炉 | 55KW | 1900℃ | Φ220×300mm | 5×10^{-3} Pa |
|----------|-----|------|-------|------------|-----------------------|

备注：可根据用户要求温度，炉膛尺寸可定制。

