

管式炉 GSL-1750X

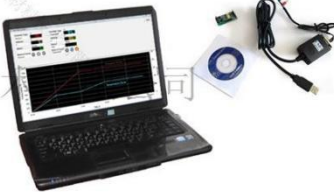
技术规格书



GSL-1750X 是一款通过 CE 认证的小型管式炉，加热元件采用硅钼棒，使得仪器最高温度可达到 1750℃。炉管标配采用直径 60mm 的高纯刚玉管。控温系统可以设置 30 段升降温程序，对于在真空或是气氛保护环境下对材料烧结或是退火，此设备是一个理想的选择。

技术参数：

设备名称型号	管式炉 GSL-1750X
炉体结构	• 炉膛采用高纯多晶氧化铝纤维，最大程度的减少能量损失 • 内炉膛表面涂有美国进口 1750℃ 高温氧化铝涂层，可以提高反射率及设备的加热效率，同时也可以延长仪器的使用寿命
基本参数	• 额定功率：5.2KW • 额定电压：AC220V 50HZ • 长期使用温度：800-1700℃ • 最高使用温度：1750℃ (<30min) • 建议升温速率：1400℃ 以下：≤10℃/min；1400℃ 到 1600℃：≤5℃/min；1600℃ 以后：≤2℃/min。 • 加热元件：硅钼棒 • 加热区长度：290mm
炉管	• 标配一根刚玉管，尺寸：外径 Φ60*内径 Φ50*长度 1000mm。 可选配外径 Φ80*内径 Φ70*长度 1000 的刚玉管 • 为了保证温场均匀性和法兰的密封性，仪器使用升温前需要在炉管两端塞入氧化铝管堵，防止热量的散失 

法兰与真空密封	• 标配有一对不锈钢真空法兰  • 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 $\phi 6.35$ 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 $\phi 8\text{mm}$ 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连接。 • 为了更快的获得较高的真空度，建议使用不锈钢直通法兰、不锈钢波纹管 and 数字式真空显示计（选配） 
温控系统	• 包含一款 YD518P 型温度控制器； • PID 自动控温系统； • 智能化 30 段可编程控制； • 内置过热保护和热电偶故障报警； • 控温精度：$\pm 1^\circ\text{C}$； • 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；  
真空系统（选配）	• 型号：VRD-8 • 抽气速率：2.2 L/S • 电机功率：370 W • 极限压强：$5 \times 10^{-1}\text{Pa}$（不带负载） • 实际压强：$\leq 5\text{ Pa}$（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}torr or better）可选购国产或进口高真空机组 

	多种真空系统可选    低真空系统 国产高真空系统 进口高真空系统
设备外形尺寸	1350mm (L) *520mm (W) *780mm (H) 
重量	约 150KG
质保	一年质保期，终生维护 • 特别提示： 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	• 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