

Forno Per Il Trattamento Termico Sottovuoto Del Molibdeno

Numero articolo: KT-VM



introduzione

Forno sottovuoto per molibdeno ad alte prestazioni per un trattamento termico preciso a 1400°C. Ideale per sinterizzazione, brasatura e crescita di cristalli. Durevole, efficiente e personalizzabile.

[Ulteriori informazioni](#)

Modello del forno	KT-VM
Temperatura massima	1400 °C
Temperatura di lavoro costante	1300 °C
Materiale isolante della camera	scudo termico in molibdeno
Elemento di riscaldamento	Striscia di molibdeno
Velocità di riscaldamento	0-10°C/min
Sensore di temperatura	Coppia termica di tipo S incorporata
Controllore di temperatura	Controllore PID touch screen con PLC
Precisione del controllo della temperatura	±1°C
Uniformità della temperatura	±5°C
Alimentazione elettrica	AC110-440V, 50/60HZ

Dimensioni della camera standard Scorte

Dimensioni della camera (mm)	Volume effettivo (L)	Dimensioni della camera (mm)	Volume effettivo (L)
150x150x200	4.5	400x400x500	80
200x200x300	12	500x500x600	125
300x300x400	36	600x600x700	253

Si accettano dimensioni e volumi personalizzati. [Chiedete informazioni sui vostri requisiti personalizzati.](#)

Camera del forno

- Ispezionare regolarmente la superficie interna della camera per verificarne la luminosità.
- Assicurarsi che la camera sia asciutta e pulita per evitare l'ossidazione e la contaminazione del prodotto.
- Evitare riscaldamenti rapidi che potrebbero causare la deformazione per espansione termica dello schermo isolante.
- Verificare il tasso di perdita e il vuoto finale prima di avviare il riscaldamento.
- Mantenere il vuoto nella camera quando non è in uso ed eseguire la cottura della camera in caso di presenza di volatili.
- Durante le fasi ad alta temperatura, il riscaldamento deve essere più lento.

<p>Riscaldatore per strisce di molibdeno</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Maneggiare con cura; non far cadere oggetti sulle strisce di molibdeno quando si rimuovono i prodotti, per evitare rotture. • Evitare che i prodotti contenenti ferro a basso punto di fusione si volatilizzino sulle strisce di molibdeno, in quanto possono causare la fusione e la rottura delle strisce nel tempo. • Quando si estrae il prodotto, afferrarlo saldamente con entrambe le mani o con strumenti adeguati. • Controllare rigorosamente il contenuto di impurità nel prodotto.
<p>Calibro Pirani e calibro a ionizzazione</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Durante l'uso e la manutenzione dei misuratori Pirani, rispettare le norme di sicurezza per le apparecchiature elettriche. • Evitare di smontare forzatamente i tubi del misuratore mentre il forno è sotto vuoto. • Non pressurizzare il misuratore (oltre 0,05Pa); se necessario, spegnere il misuratore. • Evitare di introdurre atmosfere di gas corrosivi. • Calibrare il vacuometro con aria secca o azoto, poiché altre atmosfere possono causare deviazioni di misura. • Evitare di accendere il misuratore di ionizzazione in condizioni di pressione atmosferica, poiché potrebbe danneggiarsi. • Pulire le guarnizioni e le superfici di contatto con acetone o alcol durante lo smontaggio e applicare grasso per il vuoto prima di riassembleare. • Eseguire la calibrazione del punto di zero e del fondo scala al primo utilizzo o dopo un periodo di utilizzo per far corrispondere i misuratori di vuoto e di pirani.
<p>Pompa meccanica</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Assicurarsi che la temperatura della pompa non superi i 45 gradi per evitare l'usura della cavità della pompa e gli effetti negativi sul vuoto. • Controllare regolarmente il colore dell'olio nella finestra dell'olio. • Controllare che non vi siano schizzi d'olio dallo scarico quando si avvia la pompa del vuoto e ispezionare il livello dell'olio. • Misurare la temperatura della pompa prima e durante il funzionamento e monitorare la temperatura dell'acqua di raffreddamento. • Cambiare l'olio ogni tre mesi (modello: HFV-100). • Se il livello dell'olio è alto, aprire la valvola di scarico per abbassarlo al livello standard.
<p>Pompa a radici</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Mantenere la pulizia all'interno della cavità della pompa. • Controllare la qualità dell'olio della pompa. • Assicurare la corretta rotazione della pompa. • Evitare di collocare nella camera del forno prodotti con elevata umidità o particelle di grandi dimensioni. • Sostituire tempestivamente l'olio della pompa di diffusione se si scolorisce o si emulsiona. • Contattare immediatamente il produttore in caso di condizioni anomale della pompa.
<p>Pompa di diffusione</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Controllare se l'olio di diffusione nella finestra dell'olio deve essere sostituito. • Monitorare la velocità di pompaggio dopo l'avvio. • Assicurare un'adeguata alimentazione di acqua di raffreddamento alla pompa. • Sostituire l'olio della pompa di diffusione con il modello appropriato (HFV-3). • Verificare che la temperatura del riscaldatore, il livello dell'olio e l'installazione del nucleo della pompa siano normali. • Mantenere la temperatura superficiale della pompa tra 10-35 gradi Celsius e l'umidità inferiore al 65%.
<p>Raffreddatore ad acqua</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Leggere attentamente il manuale prima di utilizzare il refrigeratore d'acqua. • Prestare attenzione ai sensi di rotazione delle pompe di ingresso e di uscita dell'acqua. • Verificare che la pressione di ingresso dell'acqua del forno sia visualizzata correttamente dopo l'avvio. • Creare un sistema di dissipazione del calore efficace. • Controllare regolarmente la qualità dell'acqua all'interno del serbatoio. • Pulire il sistema di dissipazione del calore ogni 3-5 mesi. • Evitare di sovraccaricare la temperatura impostata; ad esempio, se la temperatura impostata è di 20 gradi, non deve scendere sotto i 21 gradi. Regolare il set point oltre i 21 gradi. • Assicurare una ventilazione adeguata alla posizione del dispenser. • Di tanto in tanto, aprire il coperchio laterale e pulire il serbatoio interno dell'acqua con acido cloridrico diluito.