

# HN1000 三相漏电保护器测试仪 华能 剩余电流动作特性测试仪

产品名称	HN1000 三相漏电保护器测试仪 华能 剩余电流动作特性测试仪
公司名称	青岛华能远见电气有限公司
价格	960.00/台
规格参数	输入:220v 电流:10A 电压:2000v
公司地址	山东省青岛市平度
联系电话	0532-88365027 13608980122

## 产品详情

HN1000 三相漏电保护器测试仪 华能 剩余电流动作特性测试仪 红外线气体检测仪是一种采用的红外气体分析技术，具有高精度、高分辨率、长寿命、易维护等特点的便携式气体检测仪。这种红外线气体检测在众多行业中都有着非常广泛的应用，易燃易爆气体、有毒有害气体浓度的检测历来对安全生产具有重要的意义。其中的红外吸收光谱不仅应用于气体浓度的测量，还广泛应用于从特征吸收来识别不同分子的结构。且灵敏度较高，反应迅速,能在线连续指示,也可组成调节系统。工业上常用的红外线气体检测仪的检测部分由两个并列的结构相同的光学系统组成。

### HN1000系列 B型剩余电流断路器测试仪（包含A,AC,B,F等型）

专为剩余电流断路器的性能测试而研制，它是检测 B 型剩余电流断路器脱扣电流和分断时间的关键仪器。测试仪的功能能够满足 GB16916.1-2003、GB16917.1-2003 和 GB22974-2008 标准对剩余电流断路器的测试要求。测试仪适用于电子式和电磁式的剩余电流断路器。1P+N、2P、+N、4P 的断路器均能测试，输出剩余电流为 2A。qdhnyjdq818 测试仪的功能操作采用触摸屏，断路器动作后，脱扣电流和分断时间均能保持，便于读数和记录。系统显示和操作采用流行的工业级触摸屏，操作简单；在使用仪器请前仔细阅读说明书

2、基本参数和性能指标 2.1 仪器使用基本条件 环境温度：0 --40 环境相对湿度: 不大于80%RH 电源电压要求：交流220V，50Hz（仪器工作电源）辅助电源要求：三相四线输入 380V，大于2A 接地方式：可靠接地 2.2 仪器输出电流范围和精度

测试仪输出的电流值为真有效值，测试不确定度小于1%；（1）变频模式交流剩余电流范围：0~2A；（2）50Hz 交流剩余电流范围：0~2A；（3）脉动直流剩余电流 选项角为 0° 的脉动直流剩余电流，电流的范围为 0~800mA；选项角为 90° 的直流剩余电流，电流的范围为 0~400mA；选项角为 135° 的直流剩余电流，电流的范围为 0~200mA；（4）平滑直流剩余电流，剩余电流的范围为 0~2A；（5）叠加平滑直流的范围为 5~100mA；（6）时间测试：在 0~1000ms

范围内，漏电测试仪测量的分断时间相对于计量值的偏差在  $\pm 2\text{ms}$ 。[随机图片] 3. 使用注意事项 3.1 根据被试品不同正确接线 对剩余电流断路器进行特性测试之前，请接线图按照下面说明正常接线，检查剩余电流断路器是否有相线与相线之间的短路以及相线与零线之间的短路现象。用该测试仪对有相间短路现象的漏电断路器进行测试时，会对仪器造成严重的损坏。用该测试仪接线时，一定需要注意上下桩头接线需要一一对应，不能交叉连接，否则会引起故障或仪器损坏；如图红色线框内的三个指示灯处于点亮状态时，面板上的接线端子处于带电状态，电压为 380V，此时操作人员不能直接接触这些接线端子，以及与这些接线端子相连接的导体。在指示灯处于点亮状态下接触前面板上的接线端子会造成严重的人生伤害。一般情况下只有在测试过程中（按启动按钮后），三个指示灯才会亮，单次测试结束后，指示灯灭，三相380V输入断开；

#### 4. 使用说明

AC型剩余电流断路器：对突然施加或缓慢上升的剩余正弦交流电流确保脱扣的剩余电流断路器；A型剩余电流断路器：对突然施加或缓慢上升的剩余正弦交流电流和剩余脉动直流电流确保脱扣的剩余电流断路器；

B型剩余电流断路器：对在A型和AC型下能正常脱扣的前提下，满足以下电流能脱扣的剩余电流断路器：  
--1000Hz及以下频率的正弦交流剩余电流；  
--交流剩余电流叠加平滑直流剩余电流；

--脉动直流叠加平滑直流的剩余电流；  
--两相或三相整流的脉动直流剩余电流；  
--平滑直流剩余电流 本系统还增加一种复合波形电流测试：10Hz叠加150Hz；10Hz叠加400Hz；10Hz叠加1000Hz的复合波形剩余电流；用户根据被试品的检测内容选择测试模式；

由于乙醇含量高、酸度高、溶氧含量低、化碳含量高，啤酒看起来似乎不太适合和病原微生物生长，煮沸、巴氏杀菌、无菌过滤和冷却等生产流程也进一步降低了微生物生长的可能性。事实上细菌和野生酵母等可以在这样恶劣的条件下茁壮成长，从而形成不良味道、气味、烟雾和沉积物，这一过程可能会发生在酿造的任何阶段，影响啤酒的终感官特征。为了保持啤酒的高品质，啤酒厂需要进行生物质量控制。啤酒厂的微生物爆发会给企业带来很大的风险，轻则花费大成本召回不合格产品，重则对声誉带来致命损害。