

华能色谱分析仪七组份 HN8990九组份色谱仪 九组份绝缘油色谱仪

产品名称	华能色谱分析仪七组份 HN8990九组份色谱仪 九组份绝缘油色谱仪
公司名称	青岛华能远见电气有限公司
价格	870.00/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

华能色谱分析仪七组份 HN8990九组份色谱仪 九组份绝缘油色谱仪当突发信号带宽大于频谱分析仪带宽时，则需要采用频域积分法进行测量。在描述突发功率的频域积分法之前，先来看看频域积分法测量信号的信道功率或邻道功率。相对于信道带宽，频域积分法测量信道功率要选择十分小的分辨率带宽，典型值为信道带宽的1%~3%。频谱仪频宽略大于被测量的信号带宽，且至少要从信道的低端频率开始扫描到频率。测量的结果对应于在选择的信道带宽内测量电平的线性值的积分，所得的邻道功率dBc是相对于用户信道的功率。HN8990变压器油色谱分析仪

非常感谢你们选购青岛华能远见电气有限公司HN8990A变压器油色谱仪,使用前请认真阅读本技术手册!

HN8990A采用了中文大屏幕LCD显示器的新型气相色谱仪。该仪器吸收了国内外同类产品的先进技术，通过键盘设定参数，机内具有掉电保护、超温保护、“0”保护、断气保护、电子自动点火等功能。具有稳定可靠的性能、简洁合理的结构、简单方便的操作、扩展能力及强等优点，具有特的柱室跟踪升温功能。其配置为双氢焰离子化检测器（FID）、热导池（TCD）检测器，及转化炉。

该产品已广泛应用于石油、电力、煤炭、化工、高等院校、科研等部门。一、仪器正常工作条件：

1、环境温度：0~30℃。2、相对湿度：低于85%。3、周围无强电磁场干扰，无腐蚀性气体。

4、安置工作台应稳固，不得有强烈振动。5、供电电源：交流220V±10%，50Hz±0.5Hz。

6、电源消耗功率：约2KW二、技术性能：1、温度控制：(1)色谱柱室温度：

控温范围：室温加5℃~420℃（设定温度增量1℃）控温精度：±0.1℃

指示温度与设定温度之间偏差不大于0.2℃实际温度与指示温度之间偏差不大于2%加热功率1500W

感温元件采用PT100刚玉瓷铂电阻氢焰检测室温度：控温精度：±0.1℃控温范围：室温加5℃~420℃

采用卧式加热、两只100W内热式不锈钢加热棒感温元件采用PT100刚玉瓷铂电阻热导池检测器温度：

控温范围：室温加5℃~420℃采用立式圆形加热、两只100W内热式不锈钢加热棒

感温元件采用PT100刚玉瓷铂电阻转化炉温度：控温精度：±0.1℃控温范围：室温加5℃~420℃

采用卧式加热、两只100W内热式不锈钢加热棒感温元件采用PT100刚玉瓷铂电阻热导池检测器

(1)灵敏度：S 5000mv·ml/mg（苯，H₂）(2)噪音：0.02mv(3)漂移：0.1mv/h(4)内置前置放大

(5)半扩散型、100℃四臂钨钨丝(6)恒流源供电方式3、氢火焰离子化检测器(1)检测限M 2×10⁻¹¹g/s

(苯/化碳)(2)噪音：5×10⁻¹³A(3)漂移：5×10⁻¹²A/30min(4)全收集极型、刚玉喷嘴

(5) 铂金点火丝 4、仪器尺寸及重量 (1) 主机尺寸：610 (宽) × 460 (高) × 470 (深) (2) 重量：约60kg 三、仪器可选外围设备及附件：1、记录器：色谱数据工作站 (需配微机) 2、气源: (1) 氮气钢瓶及减压器 (99.99%以上纯度氮气)；钢瓶及减压器 (99.9%以上纯度)，或发生器；空气钢瓶及减压器 (干燥无油)，或空气发生器。 —3— 四、安装前的准备工作：1、安装前的准备 (1) 工作室与工作台。工作室周围不应有易燃、易爆的气体以及强大的电磁场和电火花干扰，保持室内空气干燥并通风良好。工作台面应水平、稳固，不得有强烈振动。(2) 电源。仪器用220V，50HZ交流电源，电源的输入线路的承受功率应大于2KW，电源电压应稳定，否则应加3KW以上的调压器，电源接线盒应接触可靠。(3) 地线。为保证仪器性能及人身安全，仪器必须和大地可靠相连。埋设地线建议用铜网或铜板埋入一米深以下的湿土中，不允许用电源中线代替地线，不允许接在自来水管或暖气片上。(4) 气源与气路管道: 本仪器对三种气源所需压力：氮气0.4Mpa，0.25MPa，空气0.3MPa，须使用高纯惰性气体及纯净空气。使用高压钢瓶，应先熟悉高压钢瓶的资料，再动手操作，气瓶应放置牢靠。 2、开箱检查，按装箱单清点仪器及附件。 工件的过程传感。与刀具和机床的过程监视技术相比，工件的过程监视是研究和应用早、多的。它们多数以工件加工质量控制为目标。20世纪80年代以来，工件识别和工件安装位姿监视要求也提到日程上来。粗略地讲，工序识别是为辨识所执行的加工工序是否是工(零)件加工要求的工序; 工件识别是辨识送入机床待加工的工件或者毛坯是否是要求加工的工件或毛坯，同时还要求辨识工件安装的位姿是否是工艺规程要求的位姿。此外，还可以利用工件识别和工件安装监视传感待加工毛坯或工件的加工裕量和表面缺陷。