

HN9010A 运动粘度测定仪 石油产品运动粘度测定仪来电咨询

产品名称	HN9010A 运动粘度测定仪 石油产品运动粘度测定仪来电咨询
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

HN9010A 运动粘度测定仪 石油产品运动粘度测定仪来电咨询NB-IoT随着物联网概念的热度不断提升曝光率也日渐增加，经过2017年“NB-IoT商用元年”的逐渐发展完善，如今已成为一种非常成熟产品。那么NB-IoT究竟是何方神圣？他又为何能成为大众的宠儿？NB-IoT究竟是什么？是“特别牛的物联网”（NiubilityInternetofThing）的缩写吗？虽然他确实很牛，实际上并非是这样简单粗暴的缩写单词。NB-IoT是指窄带物联网(NarrowBand-InternetofThings)技术，是IoT领域一个新兴的技术，支持低功耗设备在广域网的蜂窝数据连接，也被叫作低功耗广域网(LPWA)。HN9010A 运动粘度测定仪 本仪器是依据标准《GB 265-88石油产品运动粘度测定法》设计制造的测试仪器，适用于测定液体石油产品的运动粘度。本仪有计时试样运动时间，自动计算运动粘度的终结果。本方法适用于测定液体石油产品（指牛顿液体）的运动粘度，其单位为 m^2/s ，通常在实际中使用为 mm^2/s 。动力粘度可由测得的运动粘度乘以液体的密度求得。本方法是在某一恒定的温度下，测定一定体积的液体在重力下流过一个标定好的玻璃毛细管粘度计的时间，粘度计的毛细管常数与流动时间的乘积，即为该温度下测定液体的运动粘度。该温度下运动粘度和同温度下液体的密度之积为该温度下的动力粘度。

- 二、主要功能与特点
1. 液晶屏幕，汉字显示，清晰明了，操作简便。
 2. 键盘设定粘度计常数、控制温度值、微调温度值、试验次数等参数，仪有记忆功能。
 3. 采用进口传感器，数字PID控温技术，控温范围宽，控温精度高。
 4. 不掉电日历时钟，开机自动显示当前时间。
 5. 网络通讯，遥控、汇表可选功能。
 6. 触摸式感应按键，手感好，使用寿命长。
 7. 实验次数1到6次可调，方便您的实验。
 8. 实验记录可保存，方便以后查看。
- 三、技术指标
1. 液浴孔数：4孔
 2. 控温范围：室温—100
 3. 控温精度： ± 0.1
 4. 输入电源：AC220V $\pm 10V$ 50Hz
 5. 加热功率：800W
 6. 试验次数：1到6次可调

四、使用条件

1. 环境温度:0 ~ 40
2. 相对湿度:<80%

五、仪器结构

A：搅拌电机 B：保温罩 C：液晶屏幕 D：键盘 E：电源开关 F：丝座 G：电源插座
H：打印机 I：红色指示灯 J：绿色指示灯 注意：无打印机的型号，H、I、J项没有。主要由加热管、毛细管、试验架、搅拌电机、机箱恒温浴缸、照明灯、电气控制部分、计算机接口、液晶屏幕、键盘等组成。

六、控制面板结构 仪器面板上有6个感应触摸白板按键，不同的界面，键的功能不同。键的上面液晶上对应显示该键的功能。

七、操作过程

1. 开箱后，检查仪器是否完好无损，备件是否齐全，然后将仪器安放到通风良好无阳光直射的地方，装好附件，注意浴液倒入的量使液面距离上盖下沿20mm处

。 2. 查看仪器上盖的水平仪，旋转仪器下部的四个螺柱，直到水平仪水平。

3. 插上电源，接通电源开关，仪器液晶显示画面如下图所示：

按“参数”下面的白板按键，可以进入参数设置画面；

按“时钟”下面的白板按键，可以进入系统时钟设置画面；

按“记录”下面的白板按键，可以进入试验记录查询画面；按“测定”下面的白板按键，可以进入运动粘度测定画面；运动粘度测定仪出厂时，浴液温度设定为40℃，开机进入测定后显示实时浴液温度，如想修改设定的浴液温度，可按“参数”键进入修改。

4. 参数设置：

按“参数”下面的白板按键，出现如下图所示的画面，可以更改参数；

5. 时钟设置：

按“时钟”下面的白板按键，出现如下图所示的画面，可以更改系统时钟；

6. 查看实验记录：

按“记录”下面的白板按键，出现如下图所示的画面，可以查看历史实验记录；

7. 测定 参数设置完后，按“测定”下面的白板按键，出现如下图所示的画面，进入测定选择画面，并开始加热；

气体分析仪是用于分析气体组成成分的仪表，它属于流程分析仪表中的一种。气体分析仪是化学参数测量仪表，在很多工业生产过程中，气体分析仪的地位与压力仪表、流量仪表等物理参数测量仪表是不相上下的，能起到控制生产环境、减少安全事故等重要作用。气体分析仪在化学反应生产中的应用气体分析仪多应用于存在化学反应的生产过程，氨气合成流程中，在使用温度仪表和压力仪表控制反应环境以外，还需要使用气体分析仪来分析进气的化学成分，控制和氨气之间的合理比例，这样才能限度的提高氨气合成率，而获得较高的生产效率。