

## 制氮机专用型P860氮气分析仪

产品名称	制氮机专用型P860氮气分析仪
公司名称	苏州沃拓机械科技有限公司
价格	1850.00/套
规格参数	昶艾:99 P860:4N 上海昶艾:5N
公司地址	苏州相城区望亭镇
联系电话	0512-66166417 15298895023

## 产品详情

制氮机纯度上不去有两大问题：一,在线检测氮气分析仪氧探头老化,检测数据有误p860-3N  
氮气分析仪

二,制氮机系统本身出现了许多故障导致的氮气纯度不足

制氮机纯度不足除了P860氮气分析仪测量数据不准确,主要问题都是源于制氮机本身。本公司于制氮机的维修与保养多年,总结以下几点并做出相应对策如下：p860-3N4N5N氮气  
分析仪

一, 氮气流量超出制氮机的设计产能,有些客户为了节约设备采购投资,采用了刚刚好的制氮机产能配套思想,结果生产线需求量增加而氮气流量增不上的情况,此刻增加设备代价高昂,我公司建议可采用增加纯化设备的方式来提升制氮机的实际流量及纯度,效果很好！

二,由于制氮机碳分子筛中毒,碳分子筛吸附能力下降。所谓的制氮机碳分子筛中毒指的是由于使用厂家没能及时对空气除油除水系统经行保养,导致油污进入制氮机吸附塔内部,油污会堵塞碳分子筛吸附腔而无法吸附氧分子,所以从流量计出来的氮气中会有氧含量高的现象。此刻使用者应当结合生产需要及时对空气滤芯和自动排污阀,除油活性炭经行更换,主要的是更换制氮机吸附剂,便可恢复到正常制氮能力。

三,吸附压力问题。碳分子筛的吸附压力为0.65mpa以上至0.85mpa,如低于正常制氮机碳分子筛吸附压力是无法正常制氮的,那么造成制氮机吸附压力低是什么原因呢,有的客户会认为是空气压缩机供气不足,其实这只是一个重要原因之一。还有一个隐藏式的重要原因就是制氮机的气动阀阀门串气,所谓串气就是气动阀由于某些原因密封材料磨损导致制氮机气动阀关不紧,大量空气从消音器排除,所以吸附压力上不来。

四,制氮机碳分子筛粉化受损。制氮机碳分子筛粉化现象为制氮机系统之大故障,碳分子筛粉化是由于碳分子筛压不严实,碳分子筛松动造成的。制氮机在生产组装过程中由于粗心大意,碳分子筛没有被压紧,碳分子冲刷成粉从氮气出口或者消音器出口排出,有的制氮机压紧装置为气缸压紧,气缸下限未能及时添加碳分子筛造成碳分子粉化。制氮机使用过程中受震动或者设备移动等原因导致吸附塔结构性故障如吸附塔管道脱焊,碳分子外流,碳分子筛松动而粉化。

第四种故障需要制氮机使用单位立即停机致电生产厂家经行大修改造!本公司还供应上述

产品的同类产品：制氮机维修,制氮机中毒,碳分子筛粉化

进口新型长寿命的离子流检测器，灵敏度高、响

应速度快；

n<sub>2</sub>、o<sub>2</sub>两种显示供用户选择；

自动寻检传感器工作状态，独特的保护切换模

式，延长传感器使用寿命；

报警点及触点输出任意设置；

高精度的温度自动补偿系统，消除环境温度的影

响；

上下限报警点能在全量程范围内任意设置。

显示器： 5位数码led动态显示，

可视窗口90 × 25 mm

测量范围： 0 ~ 10/100/1000ppm,1%o<sub>2</sub>

测量精度： ± 5%f.s ( 10 ~ 100ppm )

± 2%f.s ( 0 ~ 2% )

± 1.5%f.s ( 0 ~ 21% )

响应时间： t<sub>90</sub> 30s

重复性： < ± 1% >

稳定性： ± 1%f.s ( 168h )

工作温度： 0 ~ 50

环境湿度： <90%rh<>

工作电源： ac220v  $\pm$  10% 60hz 功耗 6va

模拟输出信号： 4 ~ 20ma(允许外接负载<500 )<>

报警触点容量： ac250v 3a dc24 3a

传感器原理： 离子流

传感器寿命： >20000h ( 正常使用条件 )

外形尺寸： 160mm  $\times$  80mm  $\times$  176mm(w  $\times$  h  $\times$  d)

开口尺寸： 151  $\times$  75mm

仪器重量： 约1.1kg

序号	型号	测试范围
1	p860-3o	21.0% ~ 1000ppm o2
2	p860-4o	21.0% ~ 100ppm o2
3	p860-5o	21.0% ~ 10ppm o2
4	p860-3n	79.0% ~ 99.9% n2
5	p860-4n	79.0% ~ 99.99% n2
6	p860-5n	79.0% ~ 99.999% n2