

# 混合气配比柜，气体配比柜

产品名称	混合气配比柜，气体配比柜
公司名称	河北宝阔能源科技有限公司
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	南宫市开发区大庆路中段
联系电话	13780596417

## 产品详情

### 一、设备简介

(一) 概述1. 概述MAG(Metal Active Gas Arc Welding)焊是熔化极活性气体保护电弧焊的英文简称。它是在氩气中加入少量的氧化性气体(氧气,二氧化碳或其混合气体)混合而成的一种混合气体保护焊。我国常用的是80%Ar+20%二氧化碳的混合气体,由于混合气体中氩气占的比例较大,故常称为富氩混合气体保护焊。MIX系列混合器是将CO<sub>2</sub>气和Ar气通过压力平衡阀,调整成同样的压力,两种同样压力的气源,通过调节装置以不同的孔口的截面积,就可以改变混气比例。输出压力可在人机界面上完成设定。为安全、可靠、有效利用该设备,以使其经常处于良好运行状态,希望用户仔细阅读本使用说明书,按照说明书的要求进行操作,管理和维护。设备运行期间如用户发现什么问题以及有什么要求请您及时与我们联系。2. 工作原理CO<sub>2</sub>气经过气化过滤和Ar经过压力平衡装置调整成相同的压力,两种同样压力的气源以不同口径的截面积进入混合器,就可以改变混气比例。CO<sub>2</sub>气和Ar气两种气体以基本相同的压力进入混气比例阀内。在两种气体的物理特性基本确定后,决定流量的只有混气比例阀的开度大小,同时通过调节人机界面上的相关设定,可调节该设备的输出压力。混合器有以下安全装置:(1) Ar输入压力过低报警;(2) CO<sub>2</sub>输入压力过低报警;(3) CO<sub>2</sub>含量超限报警;当以上任一报警存在时,装在混合器出口的切断阀自动关闭,以确保系统安全。注意!当Ar气或CO<sub>2</sub>气的进气压力超过1MPa时,将会对设备造成严重损坏,故请在进气输入前加装减压系统及安全排放阀(排放压力调整到0.8MPa)。

### (二) 技术参数

规格型号:MIX MAX流量:200Nm<sup>3</sup>/h 混合比例:0-40%CO<sub>2</sub>,其余Ar; 混配精度:±1.5% 进口管径:DN25 出口管径:DN25 外形尺寸:700×350×1700 混气方式:动态流量法 输入压力:0.6-0.8MPa 输出压力:0.4-0.5MPa可调 电源:~220V/2.5KW

二、安装注意事项1、混合器应安装在通风条件较好的地方,应参照行业或国家有关规定进行设计和施工。2、安装混合器的场所,为防火重地,严禁烟火。混合器内应有醒目的标志及相应的管理规定。3、消

防设施应按有关规定设计配置，设备应做可靠接地。4、不准在混合器附近堆放任何易燃、易爆物品及杂物。5、混气间附近应有足够的空间，以便于设备操作维修且保证通风良好。6、设备基础应严格按基础图施工。7、管道安装后应进行气密试验，试验压力按有关规定执行。8、使用前应对管道进行空气吹扫，以防止管道中的杂质堵塞管道而造成设备损坏，并对管网设备等进行置换。9、混合器内的仪表，阀门等未经供货方的同意，安装时不得随意拆卸，以免影响设备的正常工作。10、混合器安装按规定做可靠的接地，接地电阻小于4 $\Omega$ 。三、操作说明（参照流程图）（一）运行前1. 开箱检查请打开包装箱。请仔细取出全部部件。请检查供货清单并确定所有备件齐全。

2. 接通电源配比器的电源电缆输出插头为带安全地触点规格为3A/250V的三端电源插头。\* 电源的相、中、地线按规定接入电源。220V AC 电源插座

为了保证配比器的配比精度、稳定性等，仍然必须在电气上防止各种干扰因素。配比器不要与诸如在风扇、高频炉、电钻、空调机、大电机之类大功率的电感性的设备共用/公用一个电源，包括从它们所用三相电源的中的一相作为配比器电源这种情况。3. 进气管道及混合气输出管道的连接（1）气体的预处理为保证气体配比器的配比精度和使用寿命，进入配比器的气体必须是清洁的、干燥的和无腐蚀的。将Ar和CO<sub>2</sub>的进气压力调整至0.6 $\pm$ 0.1MPa区间内。当Ar气或CO<sub>2</sub>气的进气压力超过1MPa时，将会对设备造成严重损坏，故请在进气输入前加装减压系统及安全排放阀（排放压力调整到0.8MPa）。（2）气体管路的安装与连接根据设备的标识进行管道连接，本设备的进气和出气端为预留的DN20不锈钢法兰。

4. 接通混合气样品气至配比柜请将附件中“样品气取样组件”焊接在混合气体配比柜输出的管道上，然后通道PE气动软管将样品气连接在混合气配比柜的“样品气取样接口”上。

（二）运行1、合上配比柜面板上的电源开关按钮，此时按钮按钮的电源指示灯亮，表明电源已供至配比柜内。2、通过调节混配器面板上的“触摸屏”来完成配气的操作，软件操作界面如下：主界面

## 参数设置

登录：修改“参数设置”中的相关参数，须先点击登录按钮，弹出界面如下：

默认用户名：ADMIN默认密码：ADMIN退出：当修改完成“参数设置”中的参数后，为防止误操作，请点出“退出”按钮以退出用户权限。

2、阀门开启顺序打开Ar和CO<sub>2</sub>的输入阀门；打开混合气输出的阀门。打开车间管网中的排空阀门，将管网中的空气置换掉；调节CO<sub>2</sub>含量调节杆，将混合气中的CO<sub>2</sub>含量调节到需要的比例，通过观察“触摸屏”上的含量可以观察到。（三）停用1、关闭配比柜的出口阀门；2、关闭Ar和CO<sub>2</sub>进口阀门；3、关闭控制台电源。注意：如长期停止使用，请将混合气内的气体排净。四、设备维护（一）维护维修时的注意事项注意：非专业人员不得进行维修！1、配管需拆下时，应提前放空内部的气体。2、进行电气维修和更换电气配件时，必须先切断电源。3、维修后应重新进行置换，并做好混合器重新启动的各项准备，具体事项如：a、气密实验，并用肥皂水检查站各接口，法兰等有无泄漏。b、用氮气进行置换。c、按供气程序启动混合器。（二）日常点检1、日常点检：每天至少一次，检查内容详见附---12、定期点检：检验项目详见附---23、异常时的点检：详见附---3（三）定期点检1. 一个月 电气检查（检查时必须断电）。检查各接口有无泄漏。定期排污。2. 一年 压力表年检。设备本体接地电阻检验。电气联线绝缘检验。3. 二年期 除按一年期的内容进行检查之外，应根据运行状况更换部分易损件，以延长混配器的使用寿命及减少故障。平衡阀压力不等现象，关闭配比柜前后阀门，确保此管段无气后，将阀头下端的两条螺丝拆下，清理一下阀口即可，再原封装上。保证与服务本配比器的保证期为设备发运

之日起一年，若由设备本身及零部件质量等原因而出现故障，在上述保证期内，由供方免费修理或无偿更换，在保证期内由用户使用不当而造成设备故障或损坏，维修费用则由用户承担。保证期过后，维修费用由用户承担。五、返厂维护气体配比器需送回生产厂修理，请将下列说明连同配比器一起发回六、附录七、附---1：日常点检项目

1、检查Ar和CO2的进气压力是否正常工作。2、检查混合气出口压力。3、检查混气比例。4、检查各接口有无泄漏。八、附---2：定期点检项目1、一个月1.1检查中配电接线有无松动（检查时必须断电）。1.2检查各接口有无泄漏。2、一年2.1压力表年检。2.2设备本体与中控台接地电阻检验。2.3电气联线绝缘检验。

九、附---3：异常时点检项目 故障 可能引起的原因 解决对策 不供气 Ar或CO2欠压

混合气的输出达到上“参数设置”中设定的“上限”。

将Ar和CO2的进气压力调整至规定区间内。 根据需要设置“上限”。 CO2/Ar欠压报警灯闪烁

Ar或CO2欠压 将Ar和CO2的进气压力调整至规定区间内。 检查配比柜的进气过滤网是否有杂质造成堵塞。 CO2含量不稳 Ar或CO2进气压力故障 混配器内的压力平衡阀故障

将Ar和CO2的进气压力调整至规定区间内。 专业人员维修平衡阀