

华氏电热供应马弗炉膛 华氏

产品名称	华氏电热供应马弗炉膛 华氏
公司名称	泰州市华氏电热电子有限公司
价格	650.00/套
规格参数	加工定制:是 品牌:华氏 型号:hs2563
公司地址	兴化市张郭镇张唐路
联系电话	13801424748 13625196046

产品详情

马弗炉是英文muffle furnace翻译过来的。按照加热元件区分有：电炉丝马弗炉、硅碳棒马弗炉、硅钼棒马弗炉；按照额定温度来区分一般为：900度系列马弗炉、1000度系列马弗炉、1200度系列马弗炉、1300度系列马弗炉。马弗炉是周期作业式，供试验室、工矿企业、科研单位作元素分析测定和一般小型钢件淬火、退火、回火等热处理时用，高温马弗炉还可以作为金属、陶瓷的烧结、溶解、分析等高温加热用。

目前本厂马弗炉部分模具规格数据如下：如遇非标可来电定制

严把以下几道关

(1)材料关

要求耐火材料为高含量 SiO_2 氧化物，有较高的高温强度和高温绝缘能力，不碎裂，不漏电。

成品性能：

性能	指标
耐火度	1400
体积密度 g/cm^3	2.8-3.2
显气孔率/%	15-18
热膨胀/%	0.6-0.8

(2) 瓷件制作工艺关

粉体制备：将入厂的碳化硅粉按照不同的产品要求与不同成型工艺制备成粉体材料。粉体粒度在 $1\ \mu\text{m}$ 微米以下，若制造高纯碳化硅陶瓷制品除碳化硅纯度在 99.99% 外，还需超细粉碎且使其粒径分布均匀。采用挤压成型或注射成型时，粉料中需引入粘结剂与可塑剂，一般为重量比在 $10\text{—}30\%$ 的热塑性塑胶或树脂有机粘结剂应与碳化硅粉体在 $150\text{—}200^\circ\text{C}$ 温度下均匀混合，以利于成型操作。采用热压工艺成型的粉体原料则不需加入粘结剂。若采用半自动或全自动干压成型，对粉体有特别的工艺要求，需要采用喷雾造粒法对粉体进行处理、使其呈现圆球状，以利于提高粉体流动性便于成型中自动充填模壁。此外，为减少粉料与模壁的摩擦，还需添加 $1\sim 2\%$ 的润滑剂如硬脂酸及粘结剂 p v a。欲干压成型时需对粉体喷雾造粒，其中引入聚乙烯醇作为粘结剂。近年来上海某研究所开发一种水溶性石蜡用作 a l 2 o 3 喷雾造粒的粘结剂，在加热情况下有很好的流动性。喷雾造粒后的粉体必须具备流动性好、密度松散，流动角摩擦温度小于 30°C 。颗粒级配比理想等条件，以获得较大素坯密度。

成型方法：碳化硅陶瓷制品成型方法有干压、注浆、挤压、冷等静压、注射、流延、热压与热等静压成型等多种方法。近几年来国内外又开发出压滤成型、直接凝固注模成型、凝胶注成型、离心注浆成型与固体自由成型等成型技术方法。不同的产品形状、尺寸、复杂造型与精度的产品需要不同的成型方法。摘其常用成型介绍：1. 干压成型：碳化硅陶瓷干压成型技术仅限于形状单纯且内壁厚度超过 $1\ \text{mm}$ ，长度与直径之比不大于 $4:1$ 的物件。成型方法有单轴向或双向。压机有液压式、机械式两种，可呈半自动或全自动成型方式。压机最大压力为 $200\ \text{mpa}$ 。产量每分钟可达 $15\sim 50$ 件。由于液压式压机冲程压力均匀，故在粉料充填有差异时压制件高度不同。而机械式压机施加压力大小因粉体充填多少而变化，易导致烧结后尺寸收缩产生差异，影响产品质量。因此干压过程中粉体颗粒均匀分布对模具充填非常重要。充填量准确与否对制造的碳化硅陶瓷零件尺寸精度控制影响很大。粉体颗粒以大于 $60\ \mu\text{m}$ 、介于 $60\sim 200$ 目之间可获最大自由流动效果，取得最好压力成型效果。2. 注浆成型法

：注浆成型是碳化硅陶瓷使用最早的成型方法。由于采用石膏模、成本低且易于成型大尺寸、外形复杂的部件。注浆成型的关键是碳化硅浆料的制备。通常以水为熔剂介质，再加入解胶剂与粘结剂，充分研磨之后排气，然后倒注入石膏模内。由于石膏模毛细管对水分的吸附，浆料遂固化在模内。空心注浆时，在模壁吸附浆料达要求厚度时，还需将多余浆料倒出。为减少坯体收缩量、应尽量使用高浓度浆料。碳化硅陶瓷浆料中还需加入有机添加剂以使料浆颗粒表面形成双电层使料浆稳定悬浮不沉淀。此外还需加入乙醇、甲基纤维素、海藻酸胺等粘结剂及聚丙烯胺、阿拉伯树胶等分散剂，目的均在于使浆料适宜注浆成型操作。

烧成技术：将颗粒状陶瓷坯体致密化并形成固体材料的技术方法叫烧结。烧结即将坯体内颗粒间空洞排除，将少量气体及杂质有机物排除，使颗粒之间相互生长结合，形成新的物质的方法。烧成使用的加热装置最广泛使用电炉。除了常压烧结即无压烧结外，还有热压烧结及热等静压烧结等。连续热压烧结虽然提高产量，但设备和模具费用太高，此外由于属轴向受热，制品长度受到限制。热等静压烧成采用高温高压气体作压力传递介质，具有各向均匀受热之优点，很适合形状复杂制品的烧结。由于结构均匀，材料性能比冷压烧结提高 $30\sim 50\%$ 。比一般热压烧结提高 $10\sim 15\%$ 。因此，目前一些高附加值碳化硅陶瓷产品或国防军工需用的特殊零部件、如陶瓷轴承、反射镜、核燃料及枪管等制品、场采用热等静压烧成方法。此外，微波烧结法、电弧等离子烧结法、自蔓延烧结技术亦正在开发研究中。

精加工与封装工序：有些碳化硅陶瓷材料在完成烧结后，尚需进行精加工。如可用作人工骨的制品要求表面有很高的光洁度、如镜面一样，以增加润滑性。由于碳化硅陶瓷材料硬度较高，需用更硬的研磨抛光材料对其作精加工。如 s i c、b 4 c 或金刚钻等。通常采用由粗到细磨料逐级磨削，最终表面抛光。一般可采用 $< 1\ \mu\text{m}$ 微米的 a l 2 o 3 微粉或金刚钻膏进行研磨抛光。此外激光加工及超声波加工研磨及抛光的方法亦可采用。有些碳化硅陶瓷零件需与其它材料作封装处理。

(3) 装配工艺

严格按照图纸要求，做到装配无瓷件破裂，公差小，配合准确。

经过大量客户使用后证实，在正常的工作温度和负荷下，本厂生产的藕节陶瓷加热器发热快、易于控制，使用时间均大于其他厂家。本厂欢迎各界人士莅临指导，愿与业内同仁共同探讨，共同进步。

注：价格仅供参考，所有规格均可按照客户需求订制。欢迎来电或qq详谈

电话:2283142553 旺旺：tzhsdzb

"华氏电热供应马弗炉膛"的功率为1000（W），型号是HS2563，额定温度为800（ ），最大电压是220（V），品牌为华氏，主要用途是实验电炉，产品认证为ISO2000，加工定制是是