

# 硅碳棒生产厂家

产品名称	硅碳棒生产厂家
公司名称	登封市创威碳化物制品有限公司
价格	190.00/支
规格参数	型号:U型 规格:20/950/400/90 产地:登封市
公司地址	河南省登封市三里庄高新技术工业园区
联系电话	13137723429 13103839693

## 产品详情

硅碳棒电热元件硬而脆，在搬运验收安装中要轻拿轻放，在干燥通风处保存，以防喷铝处氧化，如果喷铝处氧化需重新喷铝，无喷铝设备时可用铝箔缠紧几层即可。新建成或久未使用的窑炉在使用之前，应先采用其它热源或已老化的元件烘干窑炉，忌用新棒烘炉。使用碳化硅电热元件，应配备调压装置，以保证棒在使用中电阻老化之后仍能获得相应的功率。棒因断裂或已老化需更换时，应视棒的老化程度及线路连接方式进行更换，尽可能做到高温阻值匹配，均担负荷，保证使用寿命。炉膛两侧的安装孔(耐热绝缘瓷管内径)一般为元件冷端部直径的1.5倍，且两孔同心，孔与孔之间距离不小于元件直径的3倍。元件安装后，应能转动，元件端头之间接线应以软线连接。元件与壁炉、被烧制产品的距离不小于元件直径的2倍。选用硅碳棒电热元件，必须保证元件的发热部长度不大于炉膛的宽度(高度)，在使用元件时应选用合理的表面负荷，选择此负荷应视元件的使用温度和环境气氛而定，硅碳棒电热元件的电阻是在1050摄氏度(正负50摄氏度)温度下测定的，在安装中应按元件的电阻进行装配。硅碳棒在安装前要进行配阻。阻值相同或接近的硅碳棒连接在一起，阻值的误差尽量控制在0.1左右。硅碳棒冷端部与主电路用铝辫或铝箔连接，冷端部的夹具要进行二次卡紧(即升温后在次拧紧)。

安装时首先根据炉子选好所相应的硅碳棒元件，电阻值一定不能相差太大，0.1左右最佳。供电设备最好选用调压范围较大并可连续平稳调压的装置(如磁性调压器，可控硅直流调压器等)，如选取有级调压变压器，也应选择调压级差小，调压档数多的变压器。为了延长硅碳棒元件的寿命、保证安全使用，应避免采用多支串联。硅碳棒元件的接线方法，可采用并联、串联、角形、星形以及其它形式的接线方式;但是并联优越于串联，并联可以调节负荷不平衡的因素，而多支串联则加重了不平衡的因素，提高了工作电压。表面负荷密度与炉膛温度成反比，炉膛温度越高，允许表面负荷密度越小;超负荷使用会引起硅碳棒过热分解导致发热部表面脱落、烧损。为确保元件寿命，串联使用时，支路串联支数不宜多于3支，切忌让电热元件在超负荷条件下使用，一般其值控制在3~8W/cm<sup>2</sup>。通过调整加于硅碳棒元件的电力负荷，降低表面负荷密度。如采用较小的负荷和较低的表面负荷密度，窑内温度虽高，也可以保持相当长的寿命，这可通过改变硅碳棒元件的安装支数，或改变元件的规格，以调节发热表面的大小来实现。

硅碳棒电热元件是高纯度以碳化硅为主要原料，加入工业硅，碳粉等材料。经过成型，烘干，高温烧结等多道工序而制成的一种非金属棒状高温电热元件。从烧结方式上讲它有两种制作工艺：老工艺与新工艺。老工艺硅碳棒采用的是埋藏反应烧结，新工艺采用的是高温真空炉烧结。由于埋藏烧制需要用

煤，对环境有一定的污染，好多都已取缔，大多采用新工艺制作。真空炉烧结的硅碳棒没有埋藏法烧结的硅碳棒时间长，所以碳化硅与其它材料不能完全的产生反应，制作的元件在某些地方使用不能达到最好效果（比如在铝厂，玻璃厂，钒氮合金，反光材料产品烧结中会产生一定的腐蚀气体，老工艺比新工艺元件的耐腐蚀性要好）。现在生产厂家都已采用先进的环保设备，对污染物做到了回收利用，环境也有了明显的改善，老工艺硅碳棒又得到了重新的发展！同时，新工艺也采用了涂抹保护层，改良配方等措施，在使用方面大大提高了新工艺元件的性能，给广大的客户提供了更多的选择余地！！