

高温电炉内电热元件 新工艺异型 外贸出口品质保障

产品名称	高温电炉内电热元件 新工艺异型 外贸出口品质保障
公司名称	登封市卓越高温设备有限公司
价格	200.00/支
规格参数	品牌:郑州嵩山 型号:SS-0012 产地:登封
公司地址	登封市大金店镇园艺场207国道西100米
联系电话	18838186510

产品详情

硅钼棒硅钼棒使用说明1.较高的熔点和高温强度。电热元件在工作温度中，可以保持不熔化，不挥发，不发生明显的蠕变和塌陷。2、良好的高温抗氧化性，能及时稳定工作。一般金属或合金加热到一定稳定后，表层氧化膜就会破坏，氧像内层扩散。氧化极剧增加，形成氧化皮，通常称此稳定为金属或合金的耐氧化界限温度。元件材料长期安全工作的温度低于此温度，因此，它具有较高的耐氧化界限温度，即具有良好的高温抗氧化性。3、较大的电阻率和较小的电阻温度系数，在开炉、停炉或炉温波动时，电热元件长度较短，便于安装。4、较小的膨胀系数。在开炉、停炉或炉温波动时电热元件将发生热胀冷缩，过大的膨胀系数会造成反复过度伸长和收缩，产生较大的应力，是元件表面的氧化膜破坏，氧化加速，从而使电热元件过早失效，在安装电热元件时应注意留有充分的膨胀余地。5.较好的塑性，以便于加工成形和维修。6、良好的抗蚀性，电热元件在炉内使用的时候，会受到不同程度的腐蚀，其对各种气体介质的抗蚀能力，在腐蚀性气氛中工作时，应降低其使用温度。1800度硅钼棒与1700型硅钼棒的区别：,3、较大的电阻率和较小的电阻温度系数，在开炉、停炉或炉温波动时，电热元件长度较短，便于安装,3)因硅钼棒是脆性材料，抗弯强度低，不能承受碰击，在安装过程中应采取防护措施，以防折断硅钼棒厂家1、电加热炉完成烘炉后就可正式启动升温。为了避免过大电流冲击而使电器设备损坏，因此建议采用下表步骤及参数进行电炉启动：注意：在换档时不能时间太长，一般元件温度不能下降 300C ~ 400C，否则，容易引起电流冲击而损坏电器设备。2、高温电炉硅钼棒电加热流程（实际使用参数）高温电炉硅钼棒电加热流程分为两段：1、小于300度按手动输出控温；2、大于300度切换至时间程序控温。（1）、小于300度按手动输出控温开始上电，切换到手动状态，调整输出值为5%，并实时观察电流（该电流为负载实际电流，注意与KSY-P界面显示电流的区别），50度以上10%，100度以上25%；前20Min电流不超过50A即1/3的工作电压；前1小时电流不超过100A即2/3的工作电压。注意：300度以内按此方式升温。（2）、大于300度切换至时间程序控温手动调温度到300度以上之后，切换到时间程序模式，按时间程序来控制，其控制参数设置如下：四、硅钼棒电加热注意事项根据加热设备装置的结构、工作气氛和温度，对电热元件的表面负荷进行正确地选择，是硅钼棒电热元件的使用寿命的关键。使用温度高，与1700度的要高出100度以上,吊装元件的拆换也较方便，不必等炉子冷下来，而可以热换,2、硅钼棒的电阻随温度的

上升而急剧增大,刚开始使用时,需要消耗很大的电流,因此,应采用低电压.启动电流务必不能超过300A,而启动电压则为工作电压的1/4~1/3.这样维持15min后,元件已处于热态,才可供给工作电压.1、硅钼棒加热元件,不应该在400 至700 温度范围内使用,因为在此条件下,元件将会发生低温氧化致使元件毁坏,粉化;2、硅钼棒加热元件适宜在空气、中性气氛中使用,还原性气氛如氢气等会破坏保护层,氯和硫的蒸汽对元件有直接的损害;3、硅钼棒加热升温速率不能过快。