

卤素水泥水分含量测定仪厂家地址

产品名称	卤素水泥水分含量测定仪厂家地址
公司名称	深圳市莱希特仪器设备有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:深圳莱希特 型号:LXT-200 产地:深圳
公司地址	深圳市宝安区宝民二路好运来商务大厦A座
联系电话	0755-29792932 13699828565

产品详情

在水泥生产过程中有多种因素制约着水泥的正常生产，譬如原燃材料的质量、工艺设备状况、人员素质等，其中物料水分对水泥生产的影响也不容忽视，进场原燃材料的水分大小控制，半成品、成品的水分控制的高低在整个水泥生产的起到很大制约作用，对水泥的生产成本控制及经济效益都产生很大的影响，深圳莱希特LXT-200卤素水泥水分含量测定仪是由称量单元和加热单元组成，是基于干燥失重原理来测定样品的水份含量。该原理是测量样品水分含量的基础，可以测量几乎所有样品的含水量，无论其类型和形状如何，莱希特水分仪是测试样品水分含量的可靠选择，测试原理满足GB/T 29249-2012 电子称量式烘干法水分测定仪。

深圳莱希特LXT-200卤素水泥水分含量测定仪技术参数:

- 1.最大称量值: 110g
- 2.显示分度值: 0.001g (1mg)
- 3.可读性: 0.01%
- 4.水分测定范围 : 0.01-100%
- 5.称重传感器: 进口电磁力传感器
- 6.温度范围 : 室温 ~ 180
- 7.加热源: 钨卤环形灯
- 8.加热程序 : 标准、快速、阶梯

9.干燥方式: 自动、定时、手动

10.加热时间范围：1~99分钟

11.测试参数: 水份含量%、固含量%、测试时间min、温度、现时重量g、测试曲线

12.秤盘尺寸: 直径90 (mm)

13.显示器：LCD液显

14.通讯接口: 标配RS232通讯接口-方便连接打印机、电脑和其他外围设备（选配）

15.外形尺寸: 310*205*200 (mm) 长*宽*高

深圳莱希特LXT-200卤素水泥水分含量测定仪是由深圳莱希特仪器设备公司研发并生产，该仪器具有温度设定、微调温度补偿及自动控制等功能,采用目前国际通用的热解原理研制而成的新一代快速水分测定仪器。引进进口自动称重显示系统，人性化系统操作，无需特殊培训，自动校准功能、自动测试模式，取样、干燥、测定一机化操作。

物料水分对余热发电的影响

余热发电是利用窑头窑尾的余热来进行的，只有有效利用窑系统的多余热量才能最大程度的提高吨熟料发电量，然而为了降低生料和煤粉的水分，只有通过调整SP锅炉和AQC锅炉的旁路阀门，才能够增加物料的入磨烘干热风温度，减少了入锅炉的热量，吨熟料发电量就会明显降低，以两条日产2500吨熟料生产线配套9 MW的余热发电系统为例，在物料较干燥得情况下，即入磨物料综合水分在1.0%以下，所有热风全部通过窑尾SP锅炉，发电量可以达到9.8 MWh左右，吨熟料发电量可达到45 kwh；而在雨季，入磨物料综合水分较高达到6%以上，为了保证物料得烘干，必须使SP锅炉旁路阀门开度在30%，发电量只能在8.0 MWh左右，吨熟料发电量仅为37kwh,吨熟料发电量约降低8 kwh。一天大约损失41600 kwh，按照每度电价0.50元计算，一天损失2万多元，看来水分对余热发电的影响也相当巨大。

水分对水泥质量的影响

影响水泥质量的因素很多，熟料强度的高低，水泥的比表面积、颗粒级配、圆柱度、混合材掺加量等，其中水泥水分的影响也是至关重要的，水泥水分必须严格控制在一定合理的范围内。某水泥企业在生产P.O42.5水泥时，为了降低出磨温度，在物料入磨皮带上喷水，同时增加磨内喷水装置，化验室做出水泥比表面积在365m²/kg,3天强度在19MPa，然而在出厂时做28天强度时只有41 MPa低于国家标准42.5MPa，经检测为水泥水分含量高达0.8%，超过控制指标0.4%，影响了水泥强度；同时水分含量达还会在仓壁上出现黏附，结拱，下灰不利等现象，还会影响水泥中的微额水分降低水泥强度，有项数据表明水泥中水分每增加1%。其强度降低2~3MPa。因此严格控制出磨水泥的水分至关重要。

卤素水泥水分含量测定仪厂家地址