

# 压铸浇铸保温炉采购价 压铸浇铸保温炉 泰安同创工业炉公司

产品名称	压铸浇铸保温炉采购价 压铸浇铸保温炉 泰安同创工业炉公司
公司名称	泰安市同创工业炉有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省泰安市新泰市楼德镇埠前村中心街中段
联系电话	15275389783

## 产品详情

### 电磁感应炉与电阻炉相比的优势

为什么电磁感应炉优于电阻炉?

#### 1、加热方式

前者坩埚依靠外部电热丝传导加热；后者电流通过线圈产生磁场，继而含铁坩埚内部的电磁机芯产生无数涡流电进行加热。

#### 2、加热速度

前者通过坩埚传导热量有滞后问题；后者涡流瞬时反应，坩埚自身发热，加热速度提高2倍以上。

#### 3、热利用率

前者保温层采用轻质保温砖，电热丝与保温之间有缝隙，热利用率低；后者保温层采用纳米绝热纤维材料，有效的减少热损失，热利用率达90%以上，车间温度降低，提高了操作环境。

#### 4、装机功率

前者额定功率大，电压不稳定；后者变频技术使额定功率较传统电炉减少50%，解决工厂配电不足。

#### 5、使用寿命

前者使用普通石墨坩埚寿命在3个月左右，碳化硅等寿命长成本却更高；后者使用比石墨便宜的铸铁坩埚

或不锈钢坩埚便可，其寿命较传统电炉坩埚延长50%，坩埚更换也更为方便。

## 电磁感应化铝炉的参数

### 电磁感应化铝炉的参数

型号	功率(kw)	容量(kg)	额定熔炉量(kg/h)	额定工作温度( )	空炉升温时间(h)	适配机型
TCDC-150 <1.5	50 160-200T	150	80		900	
TCDC-250 <1.5	57 200-280T	250	140		900	
TCDC-300 <1.5	60 280-350T	300	180		900	
TCDC-350 <1.5	75 280-350T	350	210		900	
TCDC-400 <1.5	75 350-400T	400	240		900	
TCDC-500 <1.5	90 350-400T	500	320		900	

注：说明参数以熔铝为依据。因产品不断创新发展，以上数据仅供参考，压铸浇铸保温炉多少钱，不作为出厂产品的要求，望客户朋友理解。若需更多资料或进一步了解公司产品，请拨打图片上的联系方式联系我们。

## 石墨坩埚的预热与加料：

采用正确的方式对坩埚进行预热可以大大延长坩埚的使用寿命，泰安市同创工业炉专业制造坩埚熔化炉/压铸浇铸保温炉，下面为您介绍下石墨坩埚的预热与加料的正确方法。

### 预热

1. 根据不同类型的坩埚，初次使用坩埚时，在不加料的情况下，压铸浇铸保温炉报价，用30分钟将坩埚预热至200摄氏度左右，并干燥60分钟。目的使坩埚表面吸入的水分挥发掉。防止使用初期发生爆裂。
2. 经过预热后，压铸浇铸保温炉采购价，应尽快将坩埚加热到900-1000摄氏度（2小时左右），并保温20-30分钟，然后升到或降至工作温度。目的是为了快速通过石墨坩埚易氧化温度区域。
3. 坩埚经过初次预热后通常不需要再预热，除非坩埚再次受潮。

### 加料

1. 金属料在加入前必须烘干。

2. 加料时应轻轻放下，不可将金属锭扔入或倒入坩埚内，以免损坏坩埚。
3. 将金属锭竖向放入坩埚内，金属锭与坩埚壁之间应保留足够的膨胀空间。不可将金属锭横着放在坩埚内，以免加热后金属锭膨胀将坩埚胀坏。
4. 可以在坩埚内先加入一些小块金属料，作为大块锭料的铺垫。
5. 连续熔炼时，压铸浇铸保温炉，可以在坩埚内保留部分金属溶液，以加快熔化速度。但要避免将大块金属料加入到少量的溶液中，以免溶液骤冷或凝固，从而损坏坩埚。
6. 再加入液体金属时，要避免过满，一般不可超过坩埚容量的80%。

压铸浇铸保温炉采购价-压铸浇铸保温炉-泰安同创工业炉公司由泰安市同创工业炉有限公司提供。压铸浇铸保温炉采购价-压铸浇铸保温炉-泰安同创工业炉公司是泰安市同创工业炉有限公司（[www.tongchuanglu.1688.com](http://www.tongchuanglu.1688.com)）今年全新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：薛经理。