

同创工业炉 井式电阻炉厂家 吉林电阻炉厂家

产品名称	同创工业炉 井式电阻炉厂家 吉林电阻炉厂家
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

坩埚燃气熔化炉的安全特点

坩埚燃气熔化炉的安全特点

坩埚燃气熔化炉采用自动控温系统控制炉膛和坩埚内铝水的温度，只要发生超温现象，都会切断燃烧机的电源，吉林电阻炉厂家，使燃烧机停止工作，直到温度降到设定温度以下才重新开始工作。

漏液排放口用于坩埚发生开裂现象时，铝水的排放，并发出报警，小型电阻炉厂家，切断燃烧机的工作电源。合理的系统配置，优质的控制元件应用，使设备运行稳定，故障率低。

坩埚燃气熔化炉尤其适宜于电力紧张及缺电地区使用单炉用电量为180~300VA，免除了扩大生产而需电力增容之忧。

坩埚添加剂的使用与浇筑方法

坩埚添加剂的使用与浇筑方法

客户使用坩埚都会根据出成品的要求加入相应添加剂，最后浇筑，正确的方法除了能保证产品质量外，也能有效延长坩埚使用寿命。同创电阻炉厂家向您分享以下内容。

添加剂的使用

1. 添加剂只能在金属料完全溶解后才能放入。不可在空坩埚内或固体金属料中放入添加剂，也不可以是添加剂直接接触坩埚壁或坩埚外沿，否则将直接损坏坩埚。

2. 在使用添加剂时，必须严格按照规定的剂量进行添加，过量使用添加剂会大大缩短坩埚使用寿命。

浇注

1. 当金属溶液达到预定的铸造温度时，在除渣、除气后，铝锭电阻炉厂家，应尽快进行浇铸。

2. 当进行浇注时，井式电阻炉厂家，不应继续加热，以免导致吸气，产生金属烧损，同时会使坩埚壁腐蚀不均，从而缩短坩埚使用寿命。

3. 在使用旋转坩埚炉时，当完成一次浇注后，应将坩埚恢复至原有位置。

4. 金属溶液在坩埚中保温时间不可过长，否则将缩短坩埚使用寿命，并降低熔炼金属的质量。

泰安同创工业炉电阻炉厂家下面带您了解下坩埚横向裂纹的原因

1、靠近坩埚底部（有可能导致坩埚底部脱落）

原因分析：可能由于硬物撞击造成，如：将铸料扔进坩埚中，或者使用铁棍等硬物敲击底部。另外1b中的热膨胀也会造成该种损坏。

2、大约在坩埚一半的位置

原因分析：原因可能是将坩埚放置在炉渣上或不适合的坩埚底座上，在取出坩埚时，如果坩埚夹取的位置过于靠上，并且用力过大，就会造成坩埚钳下部的坩埚表面出现裂纹。

3、在使用碳化硅石墨坩埚时，坩埚嘴下部有横向裂纹。

原因分析：没有正确安装坩埚。在安装新坩埚时，如果耐火土被紧紧挤在坩埚嘴下面，在使用过程中，坩埚冷却收缩时会使受力点集中在坩埚嘴部位，而产生裂纹。

同创工业炉(图)-井式电阻炉厂家-吉林电阻炉厂家由泰安市同创工业炉有限公司提供。泰安市同创工业炉有限公司（www.taiantongchuang.com）是从事“熔铝炉,熔炼炉,节能电炉,熔铜炉,坩埚炉,燃气熔铝炉”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供优质的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：薛经理。