

# 厂家直供除气设备-气动精炼罐/精炼罐

|      |   |
|------|---|
| 产品名称 | 厂家直供除气设备-气动精炼罐/精炼罐                      |
| 公司名称 | 佛山市灿星机械设备有限公司                           |
| 价格   | .00/台                                   |
| 规格参数 | 规格:0.5*0.5*1米<br>重量:20公斤<br>产地:广东       |
| 公司地址 | 佛山市南海区大沥太平石步工业区广佛中心楼首层正面7号铺（住所申报）（注册地址） |
| 联系电话 | 18312069968                             |

## 产品详情

### 精炼操作

- 1、把所需的精炼剂放入喷粉机的储料罐中，并旋紧盖子。
- 2、打开气压表（减压表）上的开关，待氮气从精炼管喷出后，把喷粉机上流量控制阀开到预定位置，见到有精炼剂喷出后，再把精炼管插到铝溶液中进行精炼。
- 3、精炼完毕，把精炼管从铝熔池中取出，再通气1分钟，把管内残存的精炼剂全部吹出，关闭气压表的开关。

### 使用前的准备工作

- 1、在氮气瓶出口装上气压表（减压表），用耐压胶管把气压表出口与喷粉机气体入口连接起来。
- 2、准备一支长约3-6m,直径0.5-1英寸钢管作为精炼管。
- 3、用有加强筋的透明塑料管把喷粉机出口与钢管一端连接起来。

### 使用注意事项

- 1、把精炼剂按需要量放入喷粉机储料罐内；

- 2、先开气压表上的开关，气体畅通无阻后，再打开喷粉机上的流量控制阀。中途要停止时，先关闭喷粉机上流量控制阀，再关气压表上的开关；
- 3、根据炉子大小确定精炼时间，精炼时间最短不得低于15分钟，一般为20-40分钟，在精炼时间内要把精炼剂全部吹到铝熔池中，不能过早也不能太迟。这就要找出喷粉机上流量控制阀合适的开启位置。
- 4、较长时间不用喷粉机时，要把储料罐、精炼管内的精炼剂清理干净，盖子螺纹涂油后旋紧。
- 5、正常工作时，本机压力表应显示在0.10-0.15Mpa,最高不超过0.25Mpa，若大大超过该表压，要停机检查，找出原因。
- 6、精炼时，精炼管出口千万不要碰到炉壁和炉底，以免造成堵塞。停止时，先关喷粉机流量控制阀，再关气体进入阀。