

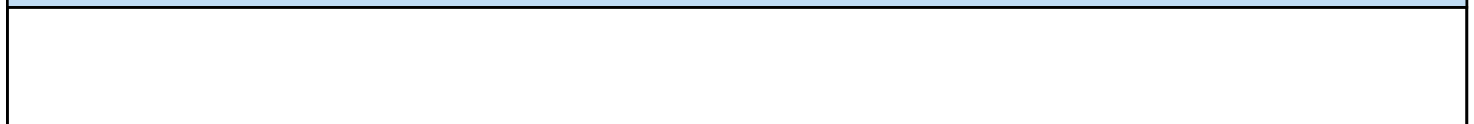
专业生产 电加热辐射管 抗渗碳辐射管

产品名称	专业生产 电加热辐射管 抗渗碳辐射管
公司名称	利顺电热电器有限公司
价格	600.00/根
规格参数	品牌:利顺 型号:LS-RT03 材质:铁铬, 镍铬
公司地址	中国 江苏 盐城市 华邦国际
联系电话	86 515 87015769 15950296572

产品详情

品牌	利顺	型号	LS-RT03
材质	铁铬, 镍铬	功率	1000-15000 (W)
工作电压	30-380 (V)	管径	60-300 (mm)
主要用途	热处理电炉等	产品认证	3C
使用寿命	8000 (h)		

产品图片



产品特点

电热辐射管内芯由u型轴向排列端部焊接的电阻丝和陶瓷支撑架组成,内芯与外保护套管之间无屏蔽,散热好。额定工作温度1000度的电热辐射管,电阻丝的材质为cr20ni80或0cr21al6nb,表面工作温度可达1200度,用此材质电热辐射管的最高工作温度可达1000度,支撑架是高铝陶瓷件。外保护套管是冷拔无缝薄壁耐热钢管,材质是1cr25ni20si2或1cr25ni35si2,该材料高温抗氧化性能良好,高温蠕变强度较高,具有一定的抗渗碳性能,该辐射管设计与选材安全系数较大。额定工作温度1200度的电热辐射管,电阻丝的材质为0cr27al7mo2,表面工作温度可达1400度,用此材质电热辐射管短时的最高工作温度为1250度,支撑架是钢玉瓷件。外保护套管是冷拔无缝薄壁耐热钢管,材质是fe-ni-cr-al-re合金,该材料具有超高的抗氧化能力,在氧化气氛中1300度可长期工作,1360度短期抗氧化。适用于在高温低氧分压及含s、c环境工作。本厂研制生产的电热辐射管除为国内各热处理设备厂家配套外,也可以为用户研究设计制造非标准产品的加热器,根据使用场合的情况可分为:耐热钢无缝管、板材圈焊管、离心铸造管和非金属套管等。高温电热辐射管特点:1、选用优质原材料生产的无缝冷拔耐热钢管(最高温度为1200度)制造2、内芯采用电阻丝u型轴向排列端部焊接方式3、电阻丝与陶瓷架基本上无屏蔽,电阻丝与炉膛温差小4、最高工作温度1000度或1200度5、本公司生产的辐射管最大的优点是选用无缝冷拔、薄壁耐热钢管(1cr25ni20si2或0cr25ni20si2),其产品的热辐射比同类产品高10%6、使用8000h以上。

在生产过程中，我厂严格把如下几道关：

(1)电热材料关

要求电热丝的耐热程度高；材料无杂质，不偏析，抗氧化能力强；在使用过程中，不变形，不击穿，无漏洞现象。

(2)耐火材料关

要求耐火材料为刚玉质，在辐射管工作的过程中，有较高的高温强度和高温绝缘能力，不碎裂，不漏电。

(3)保护外罩关

我厂采用的ocr25ni20si2外罩在局部发热时，管体变形极微小，对发热元件及炉内工作环境没有影响；耐热能力强，正常使用时间为6000~10000小时，为国内领先水平。

(4)制作工艺关

电热丝调直过程中，无裂纹；焊接过程中，焊肉饱满平整，无过热偏析及虚焊现象。

经过大量客户使用后证实，在正常的工作温度和负荷下，本厂生产的电热辐射管在多种炉体中，使用时间均大于8000小时。本厂欢迎各界人士莅临指导，愿与业内同仁共同探讨，共同进步。

辐射管有下面几个优点：

可以保证炉内气氛的可控性；温度控制、安装和维修较方便，易于密封；由于炉内无马弗罐，扩大了炉膛容积，提高了生产能力；加热能力强，效率高；节约了耐热钢材。

一、内芯

本厂生产的辐射管内芯为刚玉材料。刚玉是硅酸铝质耐火材料中性能最好的一种制品，耐火度和荷重软化温度高；热震稳定性好；耐酸碱性的腐蚀性强；耐冲刷性强；硬度大，耐磨性好。直径大小和孔数可根据辐射管外径定测开模具加工。

二、高温陶瓷管

性能：耐高温，急冷急热效果好。热膨胀率小；导热系数高；热震稳定性好。用于汽车烘烤房、电子烤漆等。

三、加热合金材料

辐射管使用的电热合金材料应该具有较高的电阻率，电热转化率高。由于辐射管放置在套管内，传热过程与一般敞露式加热元件不同，其热屏蔽大，升温过程中必须对元件温度进行控制，防止元件超温。辐射管密封加热时，电热元件表面温度比炉膛温度高约100 ~150 。所以在选材时要分析炉温、炉内气氛，选择正确的加热材料。

本厂生产的辐射管常使用cr20ni80（镍铬系列）、0cr25al5、0cr21al6nb、0cr27al7mo2（铁铬系列）cr20ni80使用在500 -800 之间。因其稳定的、单一的、均匀的固溶体组织，所以具有良好的常温和高温力学性质，均匀的电气物理性质以及良好的加工工艺性质。使用温度低，使用寿命长，不易损坏等方面区别于铁铬铝系列电热合金材料。

0cr25al5、0cr21al6nb、0cr27al7mo2使用800 -1200 之间，三种材料使用温度依次升高。塑性低、脆性高是铁铬铝系电热合金材料最大的缺点，特别是在400 -800 之间，长时间使用会使材料内析出“crfe”型金属化合物，引起合金塑性急剧下降，出现严重脆化现象，所以铁铬铝系电热合金材料要避免在此温度区域进行加工和使用。

四．保护外罩

本厂生产的辐射管采用1cr25ni20si2做为外罩，如果有防腐等特殊要求，则选用对应的防腐保护外罩。

产品使用及保养

一、使用

禁止长时间超温、超负荷使用；炉温高温400 时，不得急速冷却；装料和出料时切勿触及辐射管；炉子在工作时，经常注意控制盘上的红绿灯是否正常，保温时经一段时间红绿灯要交换一次，以免因控制开关失灵而烧毁辐射管；随时注意仪表的工作情况，发现炉温与仪表指示不正常时必须及时分析处理；超过100kw容量的炉子，每个加热区最好装有检查用的电流表，三相高温电炉每相都应安装电流表。

二、保养

使用三至四个月后，抽出辐射管，倒出辐射管管内的灰尘，把辐射管180°翻身使用；注意标明辐射管的正负极，三至四个月交换一次正负极；抽出辐射管后，拆卸接线柱时，应小心，切勿撞击和敲击引出棒；引出接线夹的螺栓容易发生氧化松动，应该定期检查并拧紧。

常见故障及排除方法

序号	故障现象	产生原因	排除方法
1	元件短路	1、电阻丝与钢管接触	1、电阻丝应退火，并绕紧扎好
		2、电阻丝在2根芯管之间过渡不当	2、采用合理的过渡方式
		3、耐热芯管或瓷盘断裂	3、选好材料并注意不使其断裂
		4、氧化皮掉落管底过多	4、在管底安放耐火砖
			5、材料尺寸控制范围之内
2	芯管或瓷管断裂	1、耐热瓷件质量不好	1、注意瓷件质量
		2、气焊时火焰接触瓷件	2、避免火焰接触瓷件
		3、安装时剧烈碰撞或振动	3、避免碰撞，振动
		4、使用时加热过急	4、选好材料，改进结构
3	辐射管开裂	1、焊接材料不好	1、选好焊接材料
		2、焊接操作不当	2、按规格焊接
4	辐射管变形	1、辐射管材质不好	1、选好材料
		2、吊放不当或热应力变形	2、正确吊放，如有变形，应及时处理
		3、水平放置，受力不当	3、水平放置时，应设有支撑架

高温陶瓷管性能表

性能	指标
耐火度	1650
体积密度g/cm ³	2.8-3.0
显气孔率/%	15-18
热膨胀/%	0.6-0.8

订货须知

1.用户应提供产品图纸或样本，如无图纸或样本，必须提供产品的规格、型号、电压、功率、长度、直径等信息；（可根据用户需求的接线方式，电压从36v、55v、73v、110v亦可根据客户需求，为客户提
供设计方案。

企业简介

盐城市利顺电热电器厂是一家专业生产电热辐射管系列，电炉丝，电阻带，耐火材料，陶瓷加热芯，陶瓷电热管及炉内配件的技术型企业。经过多年的探索与实践，摸索出大量制造各种规格电热辐射管的经验，产品销往全国各地及周边国家，获得广大客户的一致好评。

本厂生的“利顺”牌系列电热辐射管在精心选择各种电热丝材料和耐火材料的基础上，严格按照每一道制作工序要求生产，把握好质量关。一流的产品、优质的服务是我们的承诺，欢迎广大客户使用本厂的产品，让我们携手共进，共创辉煌。

联系方式

联系地址：江苏省盐城市义丰镇工业园振兴路16号

联系电话：15950296572 15366551197

传真号码：0515-88661123

腾讯qq：535350868

阿里旺旺：lsitg001

我们的宗旨

长期以来高要求的利顺对于他的核心业务，严格推行质量、服务务必细致和考究。

我们所在位置

我们真诚希望并热烈欢迎海内外客商光临指导，洽谈合作！