

光电直读光谱仪公司推荐厂家

产品名称	光电直读光谱仪公司推荐厂家
公司名称	钢研纳克检测技术股份有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	北京市海淀区高粱桥斜街13号
联系电话	13699228388 13699228388

产品详情

对直读光谱仪的正确判断

直读光谱仪是当今金属材料成分分析的常规仪器之一，具有制样简单、分析速度快、分析精度高等特点。以目前国内外火花直读光谱仪发展状况：目前生产光谱仪的生产厂商很多，从产品应用情况看，光电直读光谱仪公司，可以分为三大类。一类是便携式光谱，用于现场材料牌号识别及材料分类；第二类是台式光谱仪（ICP光谱、X荧光光谱）主要用于重金属、微量元素的检测；第三类就是大型直读光谱仪，主要用于准确定量分析，对检测精度要求很高的铸造、冶金、轨道交通、电力等各行业。

根据中国光谱及能谱分析情报网的专家咨询，同时结合很多公司未来可能上线的品种钢冶炼项目，我们认为应选用一台能够适应多基体、通道数较多（至少应能允许安装25个分析通道以上）的仪器才能符合要求。钢研纳克检测技术有限公司生产的火花直读光谱仪是优量的优选光谱仪。

直读光谱分析仪具有分析速度快，准确度较高的特点，但对于碳、硅含量较高的铸铁特别是球铁的炉前分析，存在试样白口化及分析样品与标准样品的组织状态和组分之间存在的不完全一致问题。本工作将用钢研纳克SparkCCD7000直读光谱分析仪应用于铸造炉前分析，针对上述两个问题进行了试验，提出了解决这两个问题的方法。

取温度为1400~1450度铁液，样品在试样模中浇铸，试样凝固后取出，将底面置于水中冷却，用砂轮磨制平整。

炉前分析采用固定曲线控制试样法，即用标准化样品对仪器做标准化后，再用控样做校准后，对试样激发三点取平均值。

直读光谱仪分析用的铸铁试样要求分析的表面层的碳都以碳化物形式存在，不能有游离石墨，即铸铁的分析面必须是完全的白口组织，当铸铁的表面有游离石墨存在时，就会影响激发效果，甚至使碳硫的分析成为不可能。

本法采用减薄试块厚度钢模有利于得到白口化铸铁试样，控制消除球铁中稀土元素镁对硅的干扰，用直读光谱仪分析满足了炉前铁液快速、准确分析的需要，为提高铸件质量奠定了良好基础。

操作火花直读光谱仪时应注意要点

控制样品的使用

- 、分析炉中样品应尽量采用同钢种，接近含量的控制标准样品。
- 、一个控制样品很难满足多元素分析的要求，尽量做到分析样品的含量与控制标钢的成分接近。
- 、对特殊情况，个别元素接近边缘规格或超过标准规定时，应选择适当含量的标钢去进行控制。
- 、应随时联系电炉，取好光谱内控制标钢，炉中快速分析，应尽量采取浇注的控制标钢为好。
- 、对成品试样，要注意样品的状态(指淬火，退火状态)选择适当的控制标钢。

5、氩气的使用

- 、换氩气前，先将瓶内气体空放一下，使瓶嘴沾污的泥土吹干净。
- 、接通氩气表前应试一下瓶嘴是否漏气，发现漏气应另换一瓶；如不漏气，把表头紧固接在氩瓶上。

缓慢打开瓶上的一次压力阀门，使一次压力表指针逐渐上，然后缓慢调节二次表头的压力上升到规定的读数：0.15MPa气源即可(视不同品牌仪器会有一些差异)，并规定：平时待机状态：流量为0.1—0.5L / min激发前大流量冲洗为5—8L / min激发流量3—5L / min

- 、每次新换氩气后，工作曲线必须重新标准化。

、当瓶内压力降到15个大气压时，需要更换新氩气；如果在工作过程中发现激发斑点呈白点状，也应另换一瓶新氩气。

光电直读光谱仪公司推荐厂家由钢研纳克检测技术股份有限公司提供。光电直读光谱仪公司推荐厂家是

钢研纳克检测技术股份有限公司 (www.ncs-instrument.com) 升级推出的, 以上图片和信息仅供参考, 如了解详情, 请您拨打本页面或图片上的联系电话, 业务联系人: 李经理。