

# 碳硫分析仪 泰瑞达仪器 高频红外碳硫分析仪

产品名称	碳硫分析仪 泰瑞达仪器 高频红外碳硫分析仪
公司名称	无锡泰瑞达仪器科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	无锡市滨湖区梁溪路37号
联系电话	13861735296

## 产品详情

### 高频红外碳硫分析仪中高频感应炉对添加剂的要求

- (1) 选用添加剂是导电导磁材料，在燃烧过程中是放热反应，它与样品氧化物熔融时形成互溶的流体。挥发物不吸附CO<sub>2</sub>和SO<sub>2</sub>。
- (2) 添加剂中碳、硫含量要低， $w(C) < 0.001\%$ 、 $w(S) < 0.0005\%$ 。碳、硫空白值越小越好。
- (3) 添加剂于样品氧化熔融时，对坩埚无腐蚀作用，以免在燃烧过程中坩埚开裂、渗漏。
- (4) 添加剂的粒度控制在0.84 ~ 0.42mm之间。孔隙度15%左右，这样可防止氧气流吹散飞溅，又能使添加剂快速氧化燃烧。
- (5) 钨系列助剂，如：纯钨粒、钨+锡、钨+锡+纯铁、钨+纯铁等是高频感应炉常用添加剂。

### 碳硫分析仪使用及维护的注意事项

碳硫分析仪测试时应用3-4个标样作曲线，若用单一标样定标与被测试样含量相近为宜，否则会造工作电弧燃烧时根据箱体面板上的电流表，调节电极棒端部对坩锅内试样间隙。3、电弧燃烧炉4、连接好电源线后，必须立即用试电笔检测坩锅座及壳体是否带电，坩锅座若带电应将电源之相、中线互换后再用试电笔检测；若壳体有极弱的带电，应接好安全地线后再用试电笔检测。就能看透热时在正常使用情况下，每次需要点燃时，只要将“引弧”按钮瞬间按动一下，即可松手，6、遇有碳硫分析仪测试有稳定时，可用连通器压差法进道漏气检查。量流量为8时120对气路系统运用，必须采用“前大氧、后控气”的工艺，调整氧压至0.04兆帕，调节流

碳硫均可用碳硫分析仪来检测含量，用高频红外碳硫分析仪化验材料数据更为，采用高频感应炉配合红外碳硫分析系统，高频红外碳硫分析仪，能快速、准确地测定普碳钢、高中低合金钢、生铸铁、灰铸铁、球墨铸铁、合金铸铁、各种铁合金、硅铁、锰铁、镍铁、锂铁、铬铁、稀土金属、焦炭、煤，炉渣、催化剂、矿石等各种材料中碳硫元素含量。该产品采用先进技术，是集光机电、计算机、分析技术于一体的高新技术产品，多项技术国内优先。

碳在钢铁中有的以固溶体状态存在，有的生成碳化物。碳是决定钢铁性能主要元素之一。一般含碳量高，硬度增加，延展性及冲击韧性降低，熔点较低；含碳量低，则硬度较弱，延展性及冲击韧性增加，碳硫分析仪，熔点较高。钢铁的分类常以碳含量的高低为主要依据。含碳低于0.2%的称为纯铁（或熟铁或低碳钢）；含碳量在0.2%-1.7%之间的称为钢；含碳量高于1.7%，碳硫分析仪哪家好，即为生铁。当然通常高炉冶炼出来的生铁的碳含量常常更高，在2.5%-4%之间。另外，碳硫分析仪，碳在钢铁中的存在状态对钢铁的性能影响也不小，灰口铁中含石墨碳较多，性质软而韧；白口铁中含化合碳较多，则性质硬而脆。

硫在钢铁中以MnS、FeS状态存在。FeS的熔点低，后凝，夹杂于钢铁的之间。当加热压制时，FeS熔融，钢铁晶粒推动连接作用而碎裂。硫的存在所引起的这种“热脆性”严重影响钢铁的性能。因此国家标准规定碳素钢中硫含量不得超过0.05%，优质钢中含硫量就不超过0.02%。

碳硫分析仪-泰瑞达仪器-高频红外碳硫分析仪由无锡泰瑞达仪器科技有限公司提供。无锡泰瑞达仪器科技有限公司（[www.wxtrd.com](http://www.wxtrd.com)）坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支技术过硬的员工队伍，力求提供更好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。泰瑞达仪器——您可信赖的朋友，公司地址：无锡市滨湖区梁溪路37号，联系人：颜先生。