



DOLNY PIEC ZAŁADOWCZY Z METALOWĄ IZOLACJĄ

HTBL MO/W

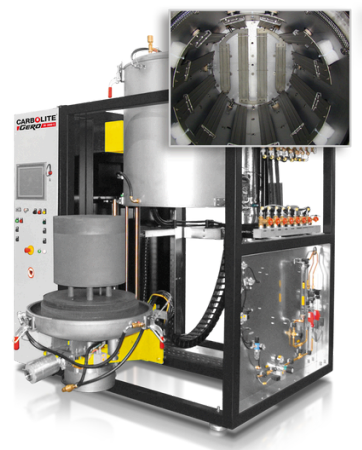
www.carbolite.com/pl/produkty/piece-prozniowe/piece-prozniowe-ladowane-od-spodu/htbl-mo-htbl-w/

HTBL MO/W

DOLNY PIEC ZAŁADOWCZY Z METALOWĄ IZOLACJĄ

HTBL MO / HTBL W to system pieca z dolnym załadunkiem oparty na metalowych elementach izolacyjnych i grzejnych.

Metalowe piece oferowane są o pojemności 60 litrów. HTBL 60 MO / 16-1G ma maksymalną temperaturę 1600 ° C i wykorzystuje osłony przed promieniowaniem molibdenowym i elementy grzejne. HTBL 60 W / 22-1G ma maksymalną temperaturę 2200 ° C i wykorzystuje osłony przed promieniowaniem wolframowym oraz elementy grzejne. Metaliczne wersje HTBL nadają się do generowania najczystszych atmosfer i najlepszego roboczego poziomu próżni.



Niewątpliwą zaletą jest łatwy załadunek i rozładunek pieców typu HTBL. Po obniżeniu paleniska próbka jest dostępna ze wszystkich stron bez ograniczeń. Ładowanie próbek jest niezwykle łatwe i przyjazne dla użytkownika, szczególnie w przypadku delikatnych próbek. Ponadto próbki termopar można umieścić w określonych miejscach w komorze. Retorta może być również używana z HTBL. Ruch obszaru ładunku jest w pełni zautomatyzowany i napędzany przez ramię hydrauliczne. Gdy obszar ładowania osiągnie najniższą pozycję, użytkownik może ręcznie obrócić platformę ładunkową na zewnątrz o 90 °.

Gazy azotowe, argonowe i wodorowe są dostępne do stosowania jako czysty lub mieszany gaz. Inne gazy mogą być instalowane na żądanie. W piecu można zastosować niewielkie nadciśnienie lub kontrolowane ciśnienie cząstkowe w celu ustalenia określonego przepływu gazu. Praca z powietrzem nie jest możliwa.

Różne urządzenia dozujące i kontrolujące kontrolują wszystkie gazy. W zależności od wymagań dotyczących próżni, pompy próżniowe są konfigurowane specjalnie do zastosowania lub na żądanie. Temperatura jest niezależnie kontrolowana, aby osiągnąć najlepszą jednorodność.

HTBL MO/W

CECHY OGÓLNE

- | Piece metaliczne zapewniają precyzyjnie zdefiniowaną atmosferę o najwyższej możliwej czystości (6 N lub lepszej).
- | Precyzyjnie kontrolowane prędkości pompowania próżniowego odpowiednie do stosowania z proszkami
- | Rejestracja danych dla zarządzania jakością
- | Praca z ciśnieniem cząstkowym wodoru na życzenie
- | Całkowicie automatyczna praca

HTBL MO/W

PRZYKŁADOWE APLIKACJE

wyżarzanie, lutowanie, uwęglanie, wtryskiwanie proszków ceramicznych (CIM), usuwanie lepiszcza, odgazowanie, suszenie, utwardzanie, wtrysk metalu (MIM), piroliza, hartowanie, szybkie prototypowanie, sylikonowanie, spiekanie, soldering, sublimacja, synteza, odpuszczanie

HTBL MO/W

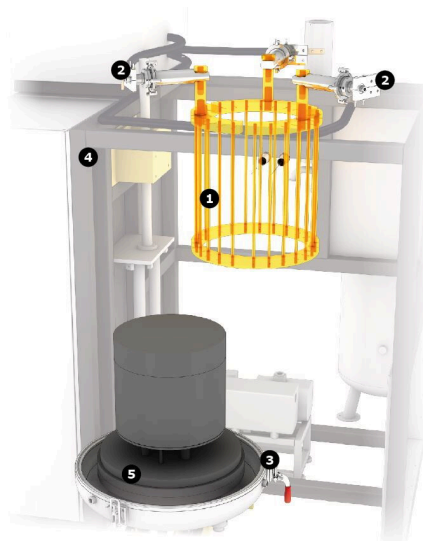
DO POBRANIA

KARTA PRODUKTU HTBL →www.carbolite.com/files/451548/karta-produktu-htbl.pdf**VACUUM, INERT AND REACTIVE GAS FURNACES UP TO 3000 °C →**www.carbolite.com/files/15236/vacuum-inert-and-reactive-gas-furnaces-up-to-3000-c.pdf**HEAT TREATMENT AT LOW PRESSURES →**www.carbolite.com/files/16085/heat-treatment-at-low-pressures.pdf

HTBL MO/W

WIDOK WEWNĄTRZ PIECA WYSOKOTEMPERATUROWEGO HTBL

- | elementy grzewcze
- | prąd chłodzony wodą
- | blokada dna
- | rama
- | płyta dennna



Widok wnętrza HTBL

Piec HTBL na bazie materiałów metalicznych wyposażony jest w jedną strefę grzejną (grzałkę płaszcзовą) wykonaną z wolframu lub molibdenu. Ekran promieniowania, które zapewniają izolację cieplną, są zbudowane z tego samego materiału co elementy grzejne. Standardowe systemy wykorzystują dziewięć osłon radiacyjnych otaczających elementy grzejne. Jeśli wymagana jest niższa temperatura maksymalna, możliwe jest zmniejszenie liczby ekranów promieniowania. HTBL, o średnicy 400 mm i długości ogrzewanej 500 mm, jest dobrze przystosowany do procesów wysokopróżniowych. Zarówno molibden i wolfram wykazują bardzo niskie ciśnienie pary, nawet w najwyższych temperaturach. Po osiągnięciu maksymalnej temperatury, elementy grzejne muszą być obsługiwane z ostrożnością, ponieważ staną się kruche.

Wszystkie modele HTBL są wyposażone w pełni zautomatyzowane oprogramowanie i niezawodne rejestrowanie danych w celu późniejszej oceny procesu. Wszystkie dane procesowe są mierzone i rejestrowane w zdefiniowanych odstępach czasu. Zautomatyzowane sterowanie i jednostki o dużej objętości nadają się szczególnie do zastosowań przemysłowych i produkcji na dużą skalę.

HTBL MO/W

DANE TECHNICZNE

Model / parametr	HTBL 60 MO/16-1G	HTBL 60 W/16-1G
Insulation material	Molybdenum	Tungsten
Wymiary: Zewnętrzne Wys. x Szer. x Głęb.	3300 x 2400 x 2200	3300 x 2400 x 2200
Transport weight (kg)	3400	3600
USABLE SPACE		
Pojemność (litry)	60	60
Ø x H, usable space without retort (mm)	400 x 500	400 x 500
Ø x H, usable space with retort (mm)	380 x 480	380 x 480
THERMAL VALUES		
Tmax vacuum (°C)	1600	2200
Tmax atmospheric pressure (°C)	1600	2200
-Delta-T, between 500°C and 2200°C (K) according to DIN 17052	± 10	± 10
Max. heat-up rate (K/min)	10	10
Cooling time (h)	5	6
CONNECTING VALUES		
Moc (kW)	80	250
Voltage (V)	400 (3P)	400 (3P)
Current (A)	3 x 115	3 x 360
Series fuse (A)	3 x 160	3 x 500
VACUUM (OPTION)		
Leakage rate - clean, cold and empty (mbar l/s)	< 5x10 ⁻³	< 5x10 ⁻³
Vacuum range depending on the pumping unit	rough, fine, high or ultra high vacuum	rough, fine, high or ultra high vacuum
COOLING WATER REQUIRED		
Flow (l/min)	64	200
GAS SUPPLY		
Nitrogen or Argon flow, others on request (l/h)	500-2000	500-2000
Controller	Siemens	Siemens

HTBL MO/W

KONTAKT

www.carbolite.com/pl/contact-services/contact-form/?prefilltext=contact_form.request&product=G-3-BL-A

POPROŚ O OFERTĘ

www.carbolite.com/pl/contact-services/contact-form/?prefilltext=contact_form.quote_request&product=G-3-BL-A



CARBOLITE®
a **VERDER** company

www.carbolite.com/pl/produkty/piece-prozniowe/piece-prozniowe-ladowane-od-spodu/htbl-mo-htbl-w/

© Carbolite Gero – www.carbolite.com / Treść może podlegać zmianom lub korektom