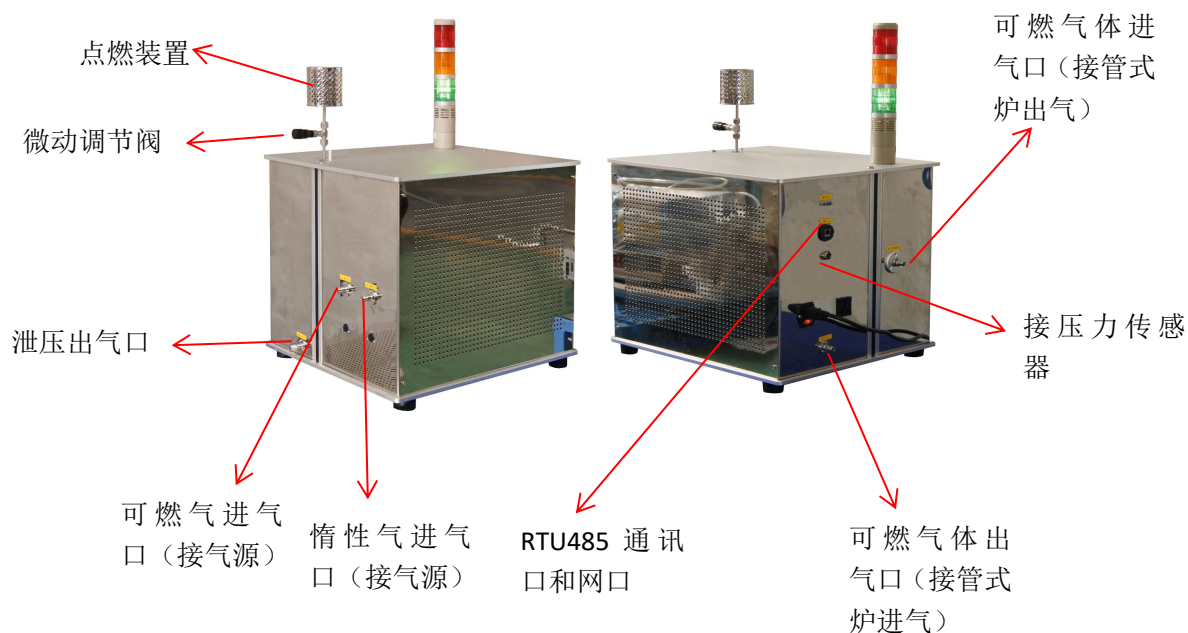


可燃尾气处理装置 GSL-KR100

GSL-KR100 是一款配合管式炉使用燃烧可燃尾气的模块，可以配合任意一款管式炉，有自动清洗和手动清洗炉管功能，在加热炉升温的过程中，选择恒压模式，控制系统自动调节进气和出气量，使加热炉在升温的过程中保持在微正压的状态。两种防爆措施，安全可靠。设备标配以太网口，设备可接入局域网，互联网，远程操作。对需在惰性或还原性气体环境下烧结的材料（如荧光材料，钛合金等），GSL-KR100 是一个非常好的选择。



名称/型号	可燃尾气处理装置 GSL-KR100
产品特点	<ul style="list-style-type: none"> • 可适用多种可燃气体的尾气处理（制定气体需提前和销售沟通） • 压力传感器和机械过压两种防爆措施 • 可以稳定炉管内部压力 • 炉管气体清洗功能 • 可实现远程控制
基本参数	<ul style="list-style-type: none"> • 电源：AC 单相 220V 50/60Hz • 功率：200W • 两路进气口，惰性气体进气口（接气源）和氢气进气口（接气源），进气为 G1/4 双卡套接口 另外可选高通量版本，进出气口数量可定制 • 气源接入后通过质量流量控制器调节流量大小，通过 G1/4 双卡套接头输出后接入管式炉进气口 • 可燃气体从管式炉内输出后接入该设备可燃气体进气口，接口为 G1/4 双卡套接口

	<ul style="list-style-type: none"> 点火装置：电阻丝加热点火通过检测电阻丝电流和出气端氢气流量判断燃烧火焰是否熄灭
<p style="text-align: center;">电气控制</p> 	<ul style="list-style-type: none"> 该设备的操作需要在 PC 机上完成，本公司提供上位机安装包，说明：PC 机为选配，标准配置不包含。 炉管气体清洗有手动和自动两种模式：自动模式为真空泵和进气系统自动切换工作，可设定清洗次数 通过软件可以设置管式炉的清洗模式：手动清洗和自动清洗，自动模式为真空泵和进气系统自动切换工作，可设定清洗次数 通过软件设置恒压烧结模式：在加热炉升温的过程中，选择恒压模式，控制系统自动调节进气和出气量，使加热炉在升温的过程中保持在微正压的状态。（恒压范围 100000pa-115000pa） 设备标配以太网口，设备可接入局域网，互联网，远程操作
<p style="text-align: center;">气路原理</p>	
<p style="text-align: center;">过压保护</p>	<p>两种过压保护措施：</p> <ul style="list-style-type: none"> 电子压力变送器，设定排气压力，高于排气压力，排气阀打开加速泄气； 安装过压机械排气阀，设定开启压力（0.04mpa） 可选装气体报警器，检测到危险气体浓度过高可以自动切断气源 可选装与摄像头手机等联动，实现智慧实验室管理。
<p style="text-align: center;">气体探测器（选配）</p> 	<ul style="list-style-type: none"> 有两套氢气探测器可供选择，一套为固定式，安装在固定支架上面，可以实时监测设备氢气的泄漏情况；一套为便携式，可以随时对设备各个接口进行监测。 氢气监测范围：1-1000ppm 工作温度：-20℃——60℃ 报警点设置：氢气报警器设置有两个报警，第一级的报警点 50ppm，一旦探测到氢气浓度达到此值时，氢气报警器将发出蜂鸣报警声，提醒客户检查泄露点。第二级的报警点为 100ppm，一旦探测到氢气浓度到达此值时，系统自动关闭氢气进气阀。

	
<p>外形尺寸和重量</p>	<p>长宽高:540*450*750mm 重量约:15KG</p> 
<p>安全说明</p>	<ul style="list-style-type: none"> • 炉管两端务必安装防爆网，以便在出现紧急情况下提供额外安全保护 • 管式炉和本设备应放置在通风良好的地方，或者通风柜内 • 务必请配置氢气报警器 • 操作人员，必须经过公司安全技术人员培训，培训合格后颁发安全操作员证书才能上岗操作此设备。