

1700℃三温区管式炉采用智能化自动控温系统、可控硅控制，控温精度高；内置三个温区，可以营造不同的温度梯度；双层炉壳间配有风冷系统，有效降低炉壳表面温度；采用真空级法兰密封，结合我司标准真空、混气系统，可抽真空气氛。

主要功能和特点：

- 1、内置三个硅钼棒加热温区，每段温区有四根 U 型硅钼棒进行加热，可营造不同的温度梯度；
- 2、三温区控制系统采用 PID 方式控制，控温仪表中可以设置 50 段升降温程序，每个温区可以单独控温；
- 3、采用水冷 KF 快速法兰密封，只需要一个卡箍就能完成法兰的连接，放、取物料方便快捷，避免了螺栓密封人为操作导致漏气的可能；减少了因安装法兰而造成加热管损坏的可能；同时采用循环水冷却法兰，可配合我部的冷水机使用，有效降低炉管口处的温度，从而很好的保护了密封圈，保证了高温时炉管的气密性；
- 4、炉膛采用日本技术真空吸附成型的优质氧化铝多晶纤维制成，保温效果好，耐用节能；
- 5、加热元件采用进口优质 U 型硅钼棒，表面负荷高，大大提高了其使用寿命；
- 6、炉管采用 99 氧化铝刚玉管，致密度高，经久耐用，不易断裂；
- 7、预留了真空、气路快速接口，可配合我司真空系统、混气系统使用；
- 8、预留了 485 转换接口，可通过我司专用软件，与计算机互联，可实现单台或者多台电炉的远程控制、实时追踪、历史记录、输出报表等功能；可安装无纸记录装置，实现数据的存储、输出；
- 9、带有超温和断偶保护警报并断电，漏电保护，操作安全可靠。

主要用途和适用范围：

用于电子陶瓷产品的预烧、烧结、镀膜、高温热解低温沉积（CVD）工艺等。

技术参数：

产品型号	SGL-1700-III（通过欧盟 CE 认证，设备运行安全，证书编号：GB/1067/4189/12 Issue 1）
炉体结构	双层壳体结构，配有风冷系统
炉膛材质	日本技术真空吸附成型的优质高纯氧化铝多晶纤维固化炉膛，保温性能好
炉管材质	99 氧化铝刚玉管；可选外径 Φ 60/80*1500mm

密封法兰	不锈钢快速挤压水冷密封法兰（可选带视窗法兰，实时观察物料烧结状况）
温控系统	温度控制系统采用人工智能调节技术，具有 PID 调节、自整定功能，并可编制 50 段升降温程序；控温精度 $\pm 1^{\circ}\text{C}$
显示模式	仪表面板显示
加热元件	进口优质硅钼棒
测温元件	B 型热电偶（可选配内置热电偶，实时监测加热物料温度）
使用温度	最高温度 1650°C ，连续工作温度 1600°C
升温速度	推荐 $\leq 10^{\circ}\text{C}/\text{min}$ （ $\leq 500^{\circ}\text{C}$ 时为 $8^{\circ}\text{C}/\text{min}$ ）
降温速度	700°C 以上 $\leq 10^{\circ}\text{C}/\text{min}$
恒温区	加热区长度 200/200/200mm，恒温区 80/80/80mm
尺寸和重量	设备：550*1150*1000mm（深*宽*高）；净重 220kg
机器电源	AC220V，50/60Hz；额定功率 12kw
执行标准	GB/T 10066.1-2004、GB/T 10067.4-2005
标准配置	主机 1 台，密封法兰 1 套，“O”型圈 4 个，刚玉管 1 根，管堵 4 个，坩埚钩 1 把，说明书、合格证、保修卡各 1 份
可选真空	$\leq 50\text{Pa}$ （常规机械泵+指针压力表） $\leq 10\text{Pa}$ （高配机械泵+数显压力表） $\leq 0.005\text{Pa}$ （分子泵系统）
可选混气	多通道浮子、质量混气系统
选购件	炉架，各种刚玉坩埚，刚玉管，高温手套，计算机控制软件，无纸记录仪，冷却水循环机等。