

Forno De Prensagem A Quente Com Tubo De Vácuo

Número do item: KT-VTP



introdução

Reduzir a pressão de formação e diminuir o tempo de sinterização com o forno de prensagem a quente com tubo de vácuo para materiais de alta densidade e grão fino. Ideal para metais refractários.

[Saiba mais](#)

Prensa hidráulica	Pressão de trabalho: 0-30Mpa Distância de deslocação: Estabilidade da pressão: $\leq 1\text{MPa}/10\text{min}$ Medidor de pressão: Medidor de pressão digital Solução de acionamento: Acionamento elétrico com acionamento manual em espera
Forno de divisão vertical	Temperatura de trabalho: $\leq 1150^{\circ}\text{C}$ Elemento de aquecimento: fio de resistência Ni-Cr-Al com Mo mergulhado Velocidade de aquecimento: Comprimento da zona quente: 300mm Zona de temperatura constante: 100mm Controlador: Ecrã tátil com controlador térmico PID Potência nominal: 2200W
Tubo do forno de vácuo	Material do tubo: Tubo de quartzo (opcional liga de alumina/níquel) Diâmetro do tubo: 100mm (opcional 120/160mm) Vedação a vácuo: Flange SS com anel O de silicone Método de arrefecimento da flange: Arrefecimento por circulação de água entre camadas
Matriz de prensagem de grafite	Material da matriz: Grafite de alta pureza (A grafite deve trabalhar sob vácuo para evitar a oxidação) Diâmetro da haste de pressão: 87 mm Tamanho da matriz da manga: 55mm OD/ 50mm Altura Inserções da matriz: OD22.8 x ID20.8 Haste de empurrar: 12,7mm OD/40mm Altura Outros tamanhos de matriz podem ser feitos pelo cliente
Configuração da bomba de vácuo	O vácuo da bomba de palhetas rotativas é de até 10-2 torr O vácuo da estação de bomba turbo é de até 10-4 torr
Fonte de alimentação eléctrica	AC110-220V, 50/60HZ