

GSL-1100X-S-TGA 热重分析炉技术规格书



热重分析法 (TG, TGA) 是在升温、恒温或降温过程中, 观察样品的质量随温度或时间的变化。此款热重分析炉广泛应用于塑料、橡胶、涂料、药品、催化剂、无机材料、金属材料与复合材料等各领域的研究开发、工艺优化与质量监控。

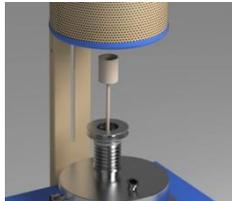
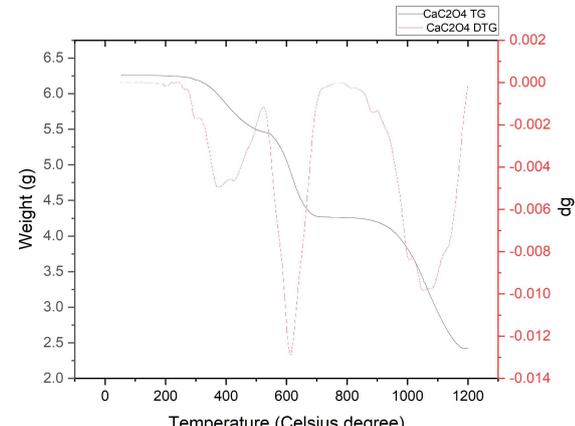
技术参数 (图片仅供参考, 以最终实物为准)

立式炉-加热部分	工作电压&功率	单相, 220V AC, 50 Hz 最大功率: 1.5 KW
	工作温度	长期工作温度: 1000℃ 最高工作温度: 1100℃ (<30min) 实验得出超过 1000 度时温度对电子天平本身的影响较大, 故称重时推荐使用温度: ≤1000 度
	升温速率	推荐升温速率: ≤10℃/min 为减少升温气流对电子天平的干扰: 设备启动称重功能时推荐升温速率 0-200 度≤3 度/min, 200-1000 度≤5 度/min
	加热元件	电阻丝
	加热区	加热区长度: 300mm
	控温系统	采用欧陆仪表进行控温 上位机中可设置 10 段升降温程序, 并带有过热保护 控温精度为: ±0.1 °C 热电偶: K 型 可从上位机中读取或设置升温程序, 并可保存升温程序的配方值

温度控制										
	1段	2段	3段	4段	5段	6段	7段	8段	9段	10段
ST	2	2	2	2	2	0	0	0	0	0
C	200	100	1100	1100	1000	200	0	0	0	0
T	1	2	20	30	20	80	-3276#	-3276#	-3276#	-3276#

备注: 1、C:目标温度; 2、T: 温控时间; 3、ST:温控类型 (键入代码: 0-结束; 2--升温)。

配方号:

	<p>炉管&法兰</p> 	<p>石英管尺寸：φ50mm x 600mm L 一对 SS304 不锈钢法兰，包括硅胶密封圈 下部不锈钢腔室上安装有一个 KF25 接口，一个 φ6.35mm 进气口和一个石英观察窗口，并带有一个安全泄压阀，当压力超过 0.02MPa 时会自动打开泄压阀泄压，从而保证了系统的安全性。 上部有一个压力表和出气口 注：抽真空和通气均会对天平数据有不同程度的影响，以具体的实验为准</p>
<p>称重系统</p>	<p>电子天平</p> 	<p>量程：0-120g（可定做其他量程） 最大可称量物料重量：5g 精度：0.1mg （如果需要更高精度，请联系销售进行定制）</p>
	<p>称料坩埚</p> 	<p>材质：氧化铝 尺寸：外径 φ20*内径 φ17.6*深度 50mm 容积：10 ml 标配 2 套</p>
<p>控制系统</p>	<p>控制面板</p> 	<p>控制系统采用电脑控制的方式，实时显示温度和重量曲线，并可以导出温度和重量的数据至 EXCEL 表格。</p>
<p>称重曲线</p>	<p>重量随温度变化的曲线</p> 	

称重数据处理	在同等实验条件下用空坩埚进行数据校准，通过再次对样品进行测试实验，两次数据的对比从而排除环境因素对天平本身的数据的影响，得出最终的热重数据。 <div style="float: right; border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content;"> <p style="font-size: small; color: red;">关于校准数据的使用说明： 1. 参考数据和校准数据需要实验环境一致； 2. 选择参考数据文件路径和校准数据文件路径； 3. 点击启动，启动数据校准功能； 4. 点击校准； 5. 点击停止时，新的实验数据将会被保存； 6. 结束后关闭即可校准。</p> </div>	
供气系统（选配）	二路供气系统 	工作温度：5-45℃ 最大压力：3*10 ⁻⁶ Pa 流量范围：一路：1-100sccm 二路：1-200sccm 精度：±1.5% FS 其他流量范围可定制
真空系统（选配）	双级机械泵 	型号：VRD-24 抽速：6.6 L/S 抽气口：KF25 工作环境温度：5-40℃ 噪音：≤58 dB 配置双级机械泵，抽真空半小时真空度可以达到 5*10 ⁻² torr
	分子泵系统 	型号：F-100/110 分子泵 抽气速率：100L/S 极限压强：6X10 ⁻⁶ Pa 启动时间：<2min 额定转速：4300 转/分 冷却方式：：风冷/水冷 配置分子泵系统，抽真空半小时真空度可以达到 5*10 ⁻⁴ torr
仪器外形尺寸	600L*700W*1900Hmm 	
设备重量	约 100kg	
质保期	一年质保，终身维护（不包含炉管，密封圈和加热元件等耗材）	
质量认证	CE 认证 所有电器元件（输入电压>24V）都可以选择通过 UL/MET/CSA 认证 	
	<ul style="list-style-type: none"> • 炉管内气压不可高于 0.02MPa（相对气压）； • 由于气瓶内部气压较高，所以向石英管内通入气体时，气瓶上必须安装减压阀，为了确保安全，建议使用压力低于 0.02MPa，建议在本公司选购减压阀，本公司减压阀量程为 	



使用注意事项

0.01MPa-0.1MPa, 使用时会更加精确安全;

- 对于样品加热的实验, 不建议关闭炉管法兰端的抽气阀和进气阀使用。若需要关闭气阀对样品加热, 则需时刻关注压力表的示数, 若气压表示数大于 0.02MPa, 必须立刻打开泄气阀, 以防意外发生(如炉管破裂, 法兰飞出等)
- 我们不建议客户使用易燃易爆和有毒的气体, 如果客户工艺原因确实需要使用易燃易爆和有毒气体, 请客户自行做好相关防护和防爆措施。由于使用易燃易爆和有毒气体而造成的相关问题, 本公司概不负责。

合肥科晶



合肥科晶

HE FEI KE JING MATERIALS TECHNOLOGY CO.,LTD
肥科晶材料技术有限公司 www.kjmti.com

合肥科晶