

Horno De Tratamiento Térmico Al Vacío De Molibdeno

Número de artículo: KT-VM



Introducción

Horno de vacío de molibdeno de alto rendimiento para un tratamiento térmico preciso a 1400°C. Ideal para sinterización, soldadura fuerte y crecimiento de cristales. Duradero, eficiente y personalizable.

[Aprende más](#)

Modelo de horno	KT-VM
Temperatura máxima	1400 °C
Temperatura de trabajo constante	1300 °C
Material de aislamiento de la cámara	escudo térmico de molibdeno
Elemento calefactor	Cinta de molibdeno
Velocidad de calentamiento	0-10°C/min
Sensor de temperatura	Par térmico tipo S incorporado
Controlador de temperatura	Controlador PID de pantalla táctil con PLC
Precisión del control de temperatura	±1°C
Uniformidad de la temperatura	±5°C
Suministro de energía eléctrica	AC110-440V,50/60HZ

Tamaños de cámara estándar Existencias

Tamaño de la cámara (mm)	Volumen efectivo (L)	Tamaño de la cámara (mm)	Volumen efectivo (L)
150x150x200	4.5	400x400x500	80
200x200x300	12	500x500x600	125
300x300x400	36	600x600x700	253

Se aceptan diseños y volúmenes personalizados. [Consúltenos sus necesidades.](#)

Cámara del horno

- Inspeccione periódicamente la superficie interior de la cámara para comprobar si está brillante.
- Asegúrese de que el interior de la cámara esté seco y limpio para evitar la oxidación y la contaminación del producto.
- Evite velocidades de calentamiento rápidas que puedan causar deformaciones por expansión térmica de la pantalla aislante.
- Verifique el índice de fugas y el vacío final antes de iniciar el calentamiento.
- Mantenga el vacío en la cámara cuando no esté en uso y realice la cocción de la cámara si hay presencia de volátiles.
- Aplicar una velocidad de calentamiento más lenta durante las etapas de alta temperatura.

<p>Calentador de tiras de molibdeno</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Manipular con cuidado; no dejar caer objetos sobre las tiras de molibdeno al retirar los productos, ya que puede provocar roturas. • Evite que los productos que contienen hierro de bajo punto de fusión se volatilicen sobre las tiras de molibdeno, ya que con el tiempo puede provocar la fusión y rotura de las tiras. • Sujetar firmemente el producto con ambas manos o con herramientas adecuadas al extraerlo. • Controlar estrictamente el contenido de impurezas en el producto.
<p>Medidor Pirani y medidor de ionización</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Cumpla las normas de seguridad para equipos eléctricos cuando opere y realice el mantenimiento de los calibradores Pirani. • Evite desmontar por la fuerza los tubos del calibrador mientras el horno esté en vacío. • No presurice el calibrador (por encima de 0,05Pa); si es necesario, desconecte la alimentación del calibrador. • Abstenerse de introducir atmósferas gaseosas corrosivas. • calibre el vacuómetro con aire seco o nitrógeno, ya que otras atmósferas pueden provocar desviaciones en las mediciones. • Evite encender el ionómetro bajo presión atmosférica, ya que puede resultar dañado. • Limpie las juntas y las superficies de contacto con acetona o alcohol al desmontarlas, y aplique grasa para vacío antes de volver a montarlas. • Realice la calibración del punto cero y de la escala completa para el primer uso o después de un período de uso para igualar los vacuómetros y piranómetros.
<p>Bomba mecánica</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Asegúrese de que la temperatura de la bomba no supere los 45 grados para evitar el no desgaste de la cavidad de la bomba y los efectos perjudiciales sobre el vacío. • Controle regularmente el color del aceite en la ventana de aceite. • Compruebe si hay salpicaduras de aceite por el escape al arrancar la bomba de vacío e inspeccione el nivel de aceite. • Mida la temperatura de la bomba antes y durante el funcionamiento, y controle la temperatura del agua de refrigeración. • Cambie el aceite cada tres meses (modelo: HFV-100). • Si el nivel de aceite es alto, abra la válvula de drenaje para bajarlo al nivel estándar.
<p>Bomba Roots</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Mantener limpio el interior de la cavidad de la bomba. • Controlar la calidad del aceite de la bomba. • Asegurar la correcta rotación de la bomba. • Evite colocar productos con mucha humedad o partículas grandes en la cámara del horno. • Sustituir inmediatamente el aceite de la bomba de difusión si se decolora o emulsiona. • Póngase inmediatamente en contacto con el fabricante si se produce cualquier anomalía en la bomba.
<p>Bomba de difusión</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Compruebe si es necesario sustituir el aceite difusor de la ventana de aceite. • Controle la velocidad de bombeo después del arranque. • Asegure un suministro adecuado de agua de refrigeración a la bomba. • Sustituya el aceite de la bomba difusora por el modelo adecuado (HFV-3). • Verificar que la temperatura del calentador, el nivel de aceite y la instalación del núcleo de la bomba son normales. • Mantener la temperatura de la superficie de la bomba entre 10-35 grados centígrados y la humedad por debajo del 65%.
<p>Enfriador de agua</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Lea detenidamente el manual antes de poner en funcionamiento el enfriador de agua. • Preste atención a las direcciones de rotación de las bombas de agua de entrada y salida. • Confirme que la presión de entrada de agua del horno se muestra correctamente después del arranque. • Establezca un sistema eficaz de disipación del calor. • Compruebe regularmente la calidad del agua dentro del depósito de agua. • Limpie el sistema de disipación de calor cada 3-5 meses. • Evite sobrecargar la temperatura de consigna; por ejemplo, si la temperatura de consigna es de 20 grados, no debe bajar de 21 grados. Ajuste la temperatura de consigna por encima de 21 grados. • Asegure una ventilación adecuada para la ubicación del refrigerador. • Abra de vez en cuando la tapa lateral y limpie el depósito de agua interior con ácido clorhídrico diluido.