

Forno A Caldo Per Tubi Sottovuoto

Numero articolo: KT-VTP



introduzione

Riducete la pressione di formatura e abbreviate il tempo di sinterizzazione con il forno a caldo a tubi sottovuoto per materiali ad alta densità e a grana fine. Ideale per i metalli refrattari.

[Ulteriori informazioni](#)

Pressa idraulica	<p>Pressione di lavoro: 0-30Mpa Distanza di traslazione: <50mm Stabilità della pressione: ≤1MPa/10min Misuratore di pressione: Manometro digitale Soluzione di azionamento: Azionamento elettrico con azionamento manuale in standby</p>
Forno verticale split	<p>Temperatura di lavoro: ≤1150°C Elemento riscaldante: filo di resistenza Ni-Cr-Al con immersione di Mo Velocità di riscaldamento: <15°C/min Lunghezza della zona calda: 300 mm Zona a temperatura costante: 100 mm Controllore: Touch screen con controllore termico PID Potenza nominale: 2200W</p>
Tubo del forno a vuoto	<p>Materiale del tubo: Tubo di quarzo (lega di allumina/nichel opzionale) Diametro del tubo: 100 mm (opzionale 120/160 mm) Sigillatura a vuoto: Flangia SS con O ring in silicone Metodo di raffreddamento della flangia: Raffreddamento a circolazione d'acqua inter-strato</p>
Stampo di pressatura in grafite	<p>Materiale della matrice: Grafite di elevata purezza (la grafite deve lavorare sotto vuoto per evitare l'ossidazione) Diametro dell'asta di pressione: 87 mm Dimensioni stampo per manicotto: 55 mm OD/ 50 mm Altezza Inerti della matrice: OD22,8 x ID20,8 Asta di spinta: 12,7mmOD/40mm Altezza Altri formati di stampo possono essere realizzati dal cliente</p>
Configurazione della pompa a vuoto	<p>Il vuoto della pompa rotativa a palette è fino a 10-2 torr Il vuoto della stazione della pompa turbo è fino a 10-4 torr</p>
Alimentazione elettrica	<p>AC110-220V, 50/60HZ</p>