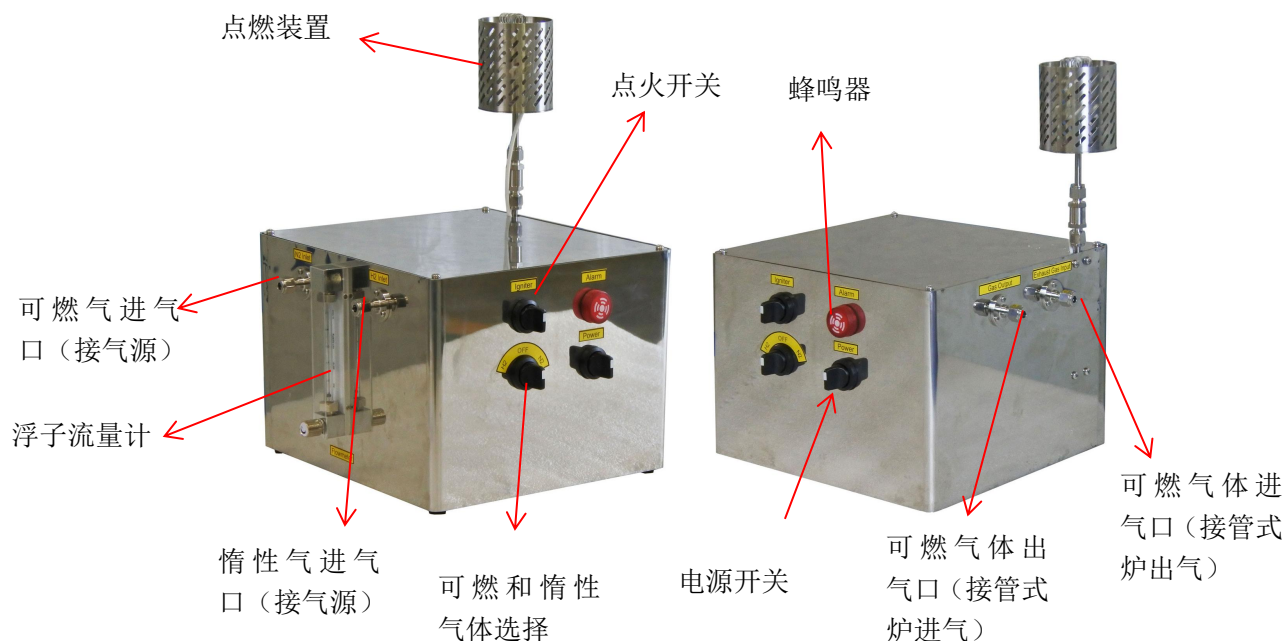
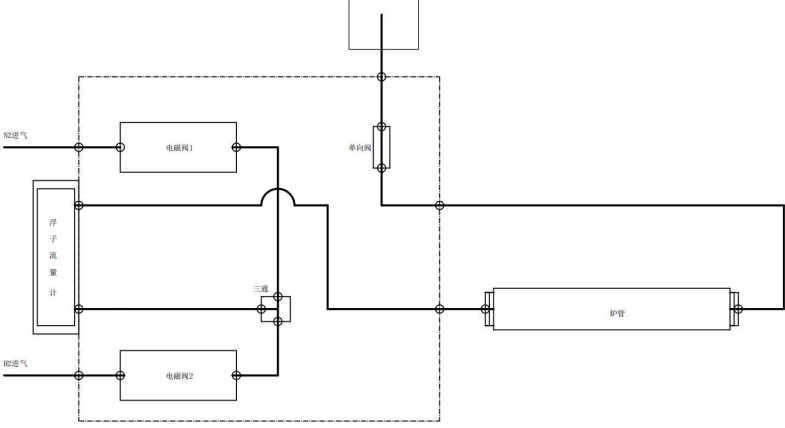


可燃尾气处理装置 GSL-KR200 技术规格书

GSL-KR200 是一款简易型配合管式炉使用燃烧可燃尾气的模块，可以配合任意一款管式炉，通过浮子流量计控制进气流量大小，设备内装有单向阀防止气体回流，对需在惰性气体或还原性气体环境下烧结的材料（如荧光材料，钛合金等），GSL-KR200 是一个非常好的选择。



名称/型号	可燃尾气处理装置 GSL-KR200
产品特点	<ul style="list-style-type: none"> • 可适用多种可燃气体的尾气处理（制定气体需提前和销售沟通） • 体积小，安装方便，操作简单 • 内部有电流互感器，检测到电阻丝没有加热时，切断进气和出气
基本参数	<ul style="list-style-type: none"> • 电源：AC 单相 220V 50/60Hz • 功率：200W • 两路进气口，惰性气体进气口（接气源）和氢气进气口（接气源），进气为 G1/4 双卡套接口 <p>另外可选高通量版本，进出气口数量可定制</p> <ul style="list-style-type: none"> • 气源接入后通过浮子流量计（浮子流量计量程 0.1-1L/min）调节流量大小，通过 G1/4 双卡套接头输出后接入管式炉进气口 • 可燃气体从管式炉内输出后接入该设备可燃气体进气口，接口为 G1/4 双卡套接口 • 点火装置：采用进口电阻丝加热点火，表面涂有氧化铝涂层，减缓电阻丝氧化，装有电流互感器，可以检测电阻丝是否加热。 • 点火异常切断进气和出气，以及加热炉接触器（接口预留，加热炉进行简单改造） • 可外接氢气浓度报警器，检测到氢气浓度报警自动切断进气及点火（接口预留），报警器选配
气路原理	<ul style="list-style-type: none"> • 两路气体通过电磁阀进入三通，三通出气口接入浮子流量计，通过浮子

	<p>流量计控制流量大小，流量计出气口接入炉管，炉管出气口接入燃烧装置</p> <p>• 气路原理图如下</p> 
<p>气体探测器（选配）</p> 	<ul style="list-style-type: none"> • 有两套氢气探测器可供选择，一套为固定式，安装在固定支架上面，可以实时监测设备氢气的泄漏情况；一套为便携式，可以随时对设备各个接口进行监测。 • 氢气监测范围：1-1000ppm • 工作温度：-20℃—60℃ • 报警点设置：氢气报警器设置有两个报警，第一级的报警点 50ppm，一旦探测到氢气浓度达到此值时，氢气报警器将发出蜂鸣报警声，提醒客户检查泄露点。第二级的报警点为 100ppm，一旦探测到氢气浓度到达此值时，系统自动关闭氢气进气阀。
<p>外形尺寸和重量</p> 	<p>长宽高：360*340*400mm 重量约：15KG</p>
<p>安全说明</p>	<ul style="list-style-type: none"> • 炉管两端务必安装防爆网，以便在出现紧急情况下提供额外安全保护 • 管式炉和本设备应放置在通风良好的地方，或者通风柜内 • 务必请配置氢气报警器 • 操作人员，必须经过公司安全技术人员培训，培训合格后颁发安全操作员证书才能上岗操作此设备。