

Horno de película delgada enrollable EN 12607-1

Código: B2-01-67-0063**Marca:** Belltronic[Ver producto en Cotecno](#) | [Solicitar cotización](#)[Detalle](#) | [Especificaciones](#) | [Aplicaciones](#)

Detalle

Este producto es adecuado para la determinación del asfalto de petróleo para carreteras, el calentamiento en horno de película rotatoria (denominado rtfot) sobre el impacto del asfalto viscoso, la pérdida de calidad por calentamiento, y según la necesidad de determinar la penetración de aguja, viscosidad, ductilidad y propiedades del punto de fragilidad de los residuos de asfalto después del calentamiento de la película rotatoria, con el fin de evaluar el comportamiento frente al envejecimiento del asfalto, de acuerdo con la norma tb/ t5502-91 "condiciones técnicas de la caja de secado" y t0609-93, t0609-93. La producción es de tipo no a prueba de explosiones, por lo que está estrictamente prohibido calentar artículos volátiles, de fácil combustión y explosivos en la caja, libre de peligro.

Estructura Principal

1 El cuerpo principal está hecho de una placa de acero delgada, la parte superior es el estudio, la parte inferior es la sección de control eléctrico, la parte trasera es el dispositivo de rotación mecánica, la carcasa utiliza pintura de pulverización electrostática.

2 La puerta del horno está equipada con ventanas de vidrio resistente al calor de doble capa, permite observar la situación de la prueba interna del horno, la parte inferior y la parte superior del horno tienen rejillas de ventilación, el horno y la pared interna tienen un espacio de ventilación intermedio, en la parte superior del horno cuenta con un ventilador de jaula de ardilla, con la rotación del motor de accionamiento, el interior del horno en la pared trasera tiene un marco de metal de anillo, puede bloquear y abrir 8 vidrios. La boquilla de aire en la parte inferior está conectada al medidor de flujo de aire.

3 El instrumento de control de temperatura de este producto utiliza la teoría de control difuso y el método PID tradicional, estabilidad de la temperatura de control, esquema avanzado de autoajuste sin sobreimpulso, de modo que el rendimiento de la fluctuación de la temperatura ha mejorado enormemente, cuando el instrumento está energizado, encienda el interruptor de encendido, ajuste la temperatura de funcionamiento requerida, ajuste el relé de tiempo, y luego encienda la rotación de calentamiento, el suministro de gas, el ventilador, el interruptor, cuando la sala de trabajo alcanza la temperatura establecida, el instrumento de control de temperatura detiene automáticamente el calentamiento, y cuando la sala de trabajo está por debajo de la temperatura establecida, el instrumento de control de temperatura se calienta automáticamente hasta el tiempo establecido.

Especificaciones técnicas

Modelo	B2-01-67-0063
Potencia de calentamiento	3KW
Temperatura de operación	163±0.5°C (máxima temperatura 200 °C)
Velocidad del bastidor de discos	15±0.2 r/min
Flujo de aire	4±0.2 l/min
Placa de petri	8
Diámetro exterior	64.0mm Altura: 139.7mm calibre: 31.75mm
Fuente de alimentación	220V±10% 50Hz AC
Temperatura ambiente	5~50°C
Humedad Relativa	≤85%

Aplicaciones

Método de uso

□ Lave la botella de muestra con gasolina o tricloroetileno, seque en el horno a una temperatura de $105 \pm 5^\circ\text{C}$, y después de enfriar en el desecador para registrar su calidad, con una precisión de 0.1g, para la determinación de la pérdida por calentamiento de dos muestras debe tener una precisión de 1mg.

□ Conecte la fuente de alimentación, encienda el interruptor de encendido en el instrumento, y la luz indicadora se encenderá. Ajuste el nivel del horno, y conecte los requisitos para establecer su temperatura de acuerdo con el ajuste de las instrucciones de operación de la Tabla inteligente (la temperatura es generalmente de 163°C) y el ajuste de tiempo del relé de tiempo.

□ El horno comenzó a precalentarse 16h para que el aire en la caja se caliente completamente de manera uniforme, coloque la botella de muestra en el marco de metal de anillo, abra el interruptor del marco de metal de anillo a una velocidad de rotación de 15 ± 0.2 , mientras abre el gas de horneado a una velocidad de flujo de 4 ± 0.2 l/min. (4) Después de que llegue el tiempo establecido, detenga la rotación del marco de anillo y la inyección de aire caliente, retire inmediatamente la botella de muestra individualmente, y vierta rápidamente la muestra en un recipiente limpio para mezclar (excepto para la muestra con pérdida de calidad por calentamiento) para la prueba de las propiedades del asfalto después de la prueba de calentamiento de película rotatoria, pero no está permitido calentar dos veces la muestra de asfalto invertida para obtener más muestras. Todos los proyectos piloto deben completarse dentro de 72H. El usuario termina de usar, apaga cada interruptor, y luego desconecta la fuente de alimentación, teniendo en cuenta que después de cada uso, corte la fuente de alimentación, y mantenga la caja limpia para evitar la corrosión. Nota: El sistema de control de temperatura de la máquina está controlado por un medidor inteligente de alta precisión, si el rango de control de temperatura es demasiado rápido o demasiado lento, la fluctuación de temperatura es demasiado grande, etc., lea atentamente las quintas instrucciones de funcionamiento de este manual para ajustar la tabla de control de temperatura.

Instrucciones de funcionamiento de temperatura inteligente

Establecer la temperatura: presione la tecla SET para configurar la temperatura, presione la tecla para aumentar el valor, La tecla para reducir el valor de configuración, y luego presione la tecla SET para regresar el medidor al estado de funcionamiento normal, la configuración de la temperatura se ha completado. Ir al menú Interno: Presione la tecla Set durante 3 segundos para ingresar al menú de nivel interno del instrumento e ingresar Al menú interno le sigue una tecla adecuada o una tecla para modificar los parámetros funcionales internos del medidor. Iniciar el autoajuste: Presione la tecla set durante 3 segundos para ingresar al menú interno del instrumento, busque el parámetro at, y modifique los datos a "1", y luego presione la tecla set, la luz indicadora "at" se encenderá, el medidor entrará en el estado de autoajuste, el medidor fluctuará en las proximidades del punto de ajuste durante tres ciclos después de que Ajuste de desviación: Para el instrumento con función de retorno, presione la tecla set durante 3 segundos para ingresar al menú de la capa interna, el parámetro cc es el valor de la diferencia de retorno, el valor de la diferencia de retorno se establece tomando el punto fijo como el centro de la distribución promedio hacia arriba y hacia abajo, si la desviación se ajusta a 10, cuando se establece 100°C , calentamiento a 105°C , liberación del relé, la temperatura baja a 95°C , succión del relé. Corrección de Error del sensor: En la aplicación práctica, debido a varias razones, el sensor no se puede instalar en el área de medición ideal, y el sensor mismo tiene un cierto error, en este momento la señal de acceso del medidor no puede reflejar el valor correcto, si es necesario, el valor de visualización se puede corregir. En el parámetro interno, cuando aparezca el símbolo "PB" en la ventana de visualización principal de la fila superior, se muestra la tecla "" o "" en la ventana de visualización de la fila inferior para mostrar el valor de ajuste de corrección, y luego presione la tecla SET para ingresar el valor revisado en el medidor (el valor de corrección de fábrica del medidor es 0, cuando se use, evite cambiar la visualización del medidor correcto por una incorrecta). Seleccionar parámetros PID: Debido a las diferentes condiciones de trabajo del sistema, los parámetros PID apropiados pueden hacer que la calidad de control del objeto controlado logre el efecto más ideal, en la gran mayoría de los casos, los parámetros de fábrica del instrumento pueden cumplir con los requisitos de las condiciones generales de trabajo, la velocidad de calentamiento lenta del sistema puede reducir el valor P, y viceversa debe aumentarse. Cuando la temperatura fluctúa en una amplitud pequeña cerca del punto de ajuste, el valor I se puede aumentar, y el valor D se puede reducir si la temperatura fluctúa enormemente. Nota: Solo el personal técnico relevante puede cambiar los parámetros internos, de lo contrario, hará que el sistema se salga de control.

Siguiente paso: [ver producto en Cotecno](#) | [solicitar cotización](#)