



高效环保

电加热系统保护环境



节约能源!



www.linn.de

工业电炉 – 实验室电炉

用于生产和科研的德国尖端技术

德国利恒热工有限公司成立于1969年。在公司创始人Horst Linn先生的领导下，从最初的感应加热精密铸造设备、高温电炉、工业和热处理电炉，到今天的微波加热设备和晶体生长设备等，德国利恒公司一直坚持采用最先进的技术和最节能的材料。目前，利恒公司在德国有3个生产基地，每年70%以上的产品出口到全世界超过50个国家和地区。

产品范围:

- 用于新材料和合成材料研发的特殊电炉。应用领域有航空航天、医学和核工业，尤其适合新材料的烧结和新的热处理工艺的研发。
- 微波箱式电炉和微波连续带式电炉，适用于杀菌、干燥、构件的固化和食品加工业(微波快煮米)。
- 标准的实验室电炉和高温电炉，最高温度可达2800°C，工作环境可以是空气、真空、可控气氛或至200巴的压力，适用于陶瓷烧结、硬质金属和难熔金属、金属和陶瓷的焊接、石墨化和硅化。
- 旋转管式电炉、带式电炉、辊底电炉和推板式电炉，例如在可控气氛下的磷酸钙连续加热和回收加热等。
- 空气循环电炉、灰份电炉和干燥箱等。
- 感应离心铸造设备，适用于铝和镁合金、贵金属、钢材、钛和 γ -钛铝合金、超级合金和形状记忆金属的精密铸造，最高可达3公斤。
- 光谱仪制样设备，适用于冶金和化学实验室的质量控制和材料分析。通过高频感应加热制作金属、合金和氧化物样品，用于XRF/RFA、Emission、AAS、ICP和X-Emission的分析。
- 高频发生器和中频变频器，适用于铜焊、熔化、锻造、淬火和等离子体工艺等，功率范围1.5至400kW。

步进式控制连续干燥炉 用于干燥和冷却镀铬活塞。 10秒步进速度下的生产能力: 360 pcs/h 设备容量: 82个传送盘 功率126Kw, 最高温度250°C。	高压炉 最高100bar的压力下烧结氮化硅、硬质合金和陶瓷等材料。 石墨发热体及隔热材料。 最高温度2300°C, 炉膛体积1.5升。 可在氩气、氮气或真空中工作。 氢气含量最高5%。	高温炉 各种热处理工艺。可在空气、保护气体及真空环境中工作。 加热元件类型依据温度和工作气氛不同分为: 康泰尔超级耐热合金(Kanthal-Super)、钼、钨或石墨发热体。 隔热材料构成包括优质陶瓷纤维、石墨毡、多孔氧化铝耐火砖或者冷壁隔热结构。 能节省大量的能源并实现快速的加热和冷却。 炉膛体积4升-52.5升, 最高温度1900°C (2300°C)。	钟罩炉 在负压氮气下进行铝线的退火。 带有两个立式可倾倒的冷却装置、处理和传送设备。退火区尺寸: (直径 x 高度) 1.2m x 2m。 功率360Kw, 最高温度600°C。
中频发生器 用于导电材料的加热。退火、淬火、焊接、粘接、熔融、锻造和预热等。 由于其优良的反应能力, 特别适合加热高导电性材料, 如: 铝、铜、银等以及其它非磁性金属材料。 中频输出功率可达400Kw, 名义工作频率2kHz至100kHz。 可提供整套的感应生产线。采用Simatic S7控制器实现简便易行的生产过程控制。	可控气氛箱式炉 耐热的气密性炉膛, 用于烧结、焊接等热处理工艺。 多种选件, 如: 供气装置、尾气燃烧装置、安全保护包、排气通道中的冷却凝结管、真空操作和气体循环装置等。 最高温度1200°C, 炉膛容积10升至2000升, 功率15-180Kw。	高压炉 "Corundum-Star"和"Rubi-Star" 氧气增压环境下的宝石热处理, 最大氧气压力可达6bar(25/50-100 bar)。也可用于硬质金属和陶瓷的烧结。 最高温度1820°C, 炉膛体积3升至10升。 可在空气或中性气氛(最高温度降低)下工作。 氢气含量最高可达5%。	旋转管式炉 用于颗粒或粉末状材料的连续热处理, 可在氮气、氩气或氢气环境中工作。每批加载量约为50kg, 气密性结构。 加热长度可达5m, 三区控温, 最高温度1000°C, 加热功率52Kw, 加热管内径500mm, 转动速率可调, 手动升降炉体倾斜度为0-10度。带有保护气体吹扫及装有隔离阀的进料罐, 罐体可被加热(120升, 400°C)。装有隔离阀的水冷收集罐(120升)。

德国利恒热工有限公司上海代表处

电话: 021-28986490/28986188/28986187 传真: 021-28986498 <http://www.linn.com.cn> www.linn.de