

Automatischer Schwefelanalysator – Hochtemperatur-Coulometrischer Schwefelbestimmungsapparat

Artikelnummer: KT-TE56



Einführung

Optimieren Sie Ihre Qualitätsprüfung mit unserem Hochtemperatur-Automatik-Schwefelanalysator. Dieses hochentwickelte coulometrische Titrationsinstrument wurde für Kohle-, Koks- und Erdöllaboratorien entwickelt und verfügt über einen automatischen 25-Positionen-Continuous-Auto-Loader, schnelle Analysezyklen, eine modulare Gasführung sowie die vollständige Konformität mit den Prüfnormen GB/T 214-2007.

[Mehr erfahren](#)

Anwendung	Beschreibung	Hauptvorteil
Kohlebergbau & Aufbereitung	Bestimmung des Gesamtschwefelgehalts in roher Rohkohle, gewaschener Steinkohle, Mittelgut und Bergbau-Abfällen	Ermöglicht eine genaue Kohleklassifizierung, optimiert die Wascheffizienz und garantiert die Einhaltung vertraglicher Qualitätsstufen
Wärme kraftwerke	Kontinuierliche Überwachung von Kohlestaub-Brennstoffen und Rauchgasentschwefelungs-Zuführungen	Verhindert Kesselrohrkorrosion, optimiert die Dosierung der kalkbasierten Entschwefelung und stellt die Einhaltung der SO ₂ -Emissionen sicher
Metallurgische & Kokerei-Betriebe	Qualitätsprüfung von metallurgischem Koks, Sekundärkoks, Kokskohlemischungen und Hochofen-Brennstoffen	Minimiert den Schwefeleintrag in flüssiges Roheisen, schützt feuerfeste Auskleidungen und reduziert kostspielige sekundäre Entschwefelungsadditive
Petrochemische Raffinerie	Bestimmung des Schwefelgehalts in Koks, Schwerheizölen, Raffinerierückständen und asphaltischen Rückständen	Gewährleistet die Einhaltung strenger Heizöl-Schwefelobergrenzen und schützt nachgeschaltete katalytische Crackanlagen vor Schwefelvergiftung
Zementherstellung	Sichtung alternativer brennbarer Brennstoffe, industrieller Abfallbrennstoffe (RDF) und Petkoks für den Ofenbrand	Reguliert die Schwefel-Alkali-Verhältnisse im Klinker, verhindert Verstopfungen im Zyklonvorwärmer und steuert die Anlagenemissionen
Kommerzielle Prüflabore	Hochdurchsatz-Handelsverifizierung durch Dritte, Custody-Transfer-Zertifizierung und Streitbeilegung	Hoher Probendurchsatz mit 25-Proben-Automatik sorgt für schnelle Durchläufe und rechtlich belastbare, reproduzierbare Ergebnisse
Umweltqualitätsprüfung	Analytische Untersuchung von festen brennbaren Abfällen, gefährlichen Industrieschlämmen und Biomasse-Verbrennungsmaterialien	Bietet eine hochpräzise Quantifizierung potenzieller saurer Gasemissionen für Umweltverträglichkeitsprüfungen

Spezifikationsparameter	Wert / Betriebskennlinie
Produkt-Artikelnummer	KT-TE56
Messprinzip	Automatisierte Hochtemperatur-Verbrennungs-coulometrische Titration
Normenkonformität	GB/T 214-2007 (Bestimmung des Gesamtschwefels in Kohle)
Schwefelbestimmungsbereich	0,1 % bis 99,0 %
Auflösung der Schwefelmessung	0,001 %
Analysezeit pro Probe	4 bis 8 Minuten (abhängig von Probenmatrix und -masse)
Betriebs-Verbrennungstemperatur	1150 °C (Feste Brennstoffe / Kohle / Koks) / 920 °C (Schweröle / Kohlenwasserstoffe)

Spezifikationsparameter	Wert / Betriebskennlinie
Temperaturregelgenauigkeit	±3 °C
Probenmassenbereich	10 mg bis 100 mg
Kapazität des Probenkarussells	25 Positionen (kontinuierliche Beladung mit Prioritäts-Unterbrechungsfunktion)
Probenzufuhrmodus	Automatisierter motorisierter Linear-/Rotationsvorschub mit dynamischer Probenwarteschlange
Konstruktion des Heizkerns	Vertikale Rohrpyrolysekonfiguration mit keramischer Faserisolation mit geringer thermischer Masse
Waagenkonnektivität	Direkte digitale Eingangsschnittstelle, kompatibel mit Standard-Analysenwaagen
Pneumatische Systemarchitektur	Integrierte interne zweistufige Membranpumpe, stabilisierte Durchflussregelung und Schnellverschluss-Trocknungsröhrchen
Steuerungssystem-Architektur	Hochleistungs-ARM-Serie 32-Bit-MCU mit integriertem Multitasking-Betriebssystem
Host-Kommunikationsschnittstelle	Hot-Swap-fähige USB-Schnittstelle zur Unterstützung der Vernetzung von einem PC zu mehreren Analysatoren
Titrationpräzision	Vollständig konform mit den Wiederholbarkeitsschwellenwerten gemäß GB/T 214-2007
Analytische Genauigkeit	Innerhalb der zulässigen Fehlertoleranzen von zertifizierten Referenzmaterialien (CRMs)
Stromversorgungsanforderungen	220 V AC ± 10 %, 50 Hz
Maximaler Stromverbrauch	≤ 3,0 kW