

Industrieller Proximate-Analysator Zur Automatisierten Bestimmung Von Feuchtigkeit, Asche Und Flüchtigen Bestandteilen

Artikelnummer: KT-TE20



Einführung

Optimieren Sie die Charakterisierung fester Brennstoffe mit unserem automatisierten industriellen Proximate-Analysator, der eine schnelle Prüfung von Feuchtigkeit, Asche und flüchtigen Bestandteilen für neunzehn Proben bietet. Ausgestattet mit importierten Mikrowaagen und präziser Hochtemperatur-Ofensteuerung gemäß strengen Kohleprüfnormen.

[Mehr erfahren](#)

Anwendung	Beschreibung	Hauptvorteil
Kohlekraftwerke	Routinemäßige Proximate-Analyse von pulverisierter Kesselkohle, Mischbeständen und Kohleflößen	Sichert Verbrennungseffizienz, überwacht Verschlackungsrisiken und steuert die Wirtschaftlichkeit der Brennstoffmischung
Metallurgie- & Kokereien	Bewertung von metallurgischer Kokskohle, Halbkoks und Einblaskohle (PCI)	Liefert schnelle Qualitätskennzahlen zur Aufrechterhaltung der thermischen Stabilität des Hochofens und der Koksqualität
Kommerzielle Brennstoffprüflabore	Hochdurchsatz-Verifizierung durch Dritte bei der Verwahrung von Kohle-, Koks- und kohlenstoffhaltigen Sendungen	Erfüllt ASTM- und GB/T-Konformitätsstandards mit vollständiger, automatisierter, prüfsicherer analytischer Berichterstattung
Biomasse- & Biokraftstoffverarbeitung	Proximate-Charakterisierung von landwirtschaftlichen Rückständen, Holzpellets und torrefizierten Biomassebrennstoffen	Verfolgt schnell den Gehalt an flüchtigen Bestandteilen und die inhärente Feuchtigkeit für eine konsistente Brenner- und Vergaserleistung
Zement- & Kalkofenbetrieb	Überwachung der kalorischen Qualität und Aschegehaltsprofilierung von alternativen Brennstoffeinsätzen und Petrolkoks	Optimiert das thermische Management des Drehrohrofens und hält präzise Klinker-Chemieziele ein
Kohlenstoff- & Graphitmaterialien	Messung der Fixkohlenstoffausbeute, Restfeuchte und Ascheverunreinigungen in kalzinierter Koks und synthetischem Graphit	Garantiert strenge Reinheitsspezifikationen und gleichmäßige Kohlenstoffausbeute für die nachgelagerte Elektrodenproduktion
Abfall- & Schlammverbrennung	Screening von Industrieschlämmen, Ersatzbrennstoffen (EBS) und kommunalem Festabfall vor der thermischen Entsorgung	Überprüft Feuchtigkeits- und Brennstoffgehalt, um den Hilfsbrennstoffverbrauch und die Rauchgasemissionen auszugleichen
Bergbau & Geologische Exploration	Schnelles Screening von Bohrkernproben, Rohkohle und gewaschenen Fraktionen aus Aufbereitungsanlagen	Bietet schnelle Durchlaufzeiten zur Steuerung der Abbauplanung, Kohlewäsche-Effizienz und Sortierlogistik

Technischer Parameter	KT-TE22-610	KT-TE22-611	KT-TE22-612
Architektonische Konfiguration	Integriertes Hochtemperatur-Einzelsystem	Kompaktes Hocheffizienz-Einzelsystem	Zweikammerstruktur (dedizierte Module für flüchtige Bestandteile & Feuchtigkeit/Asche)
Tiegelkapazität	20 Positionen insgesamt	20 Positionen insgesamt	20 Positionen pro aktivem Modul
Simultaner Probendurchsatz	19 Testproben + 1 Referenz	19 Testproben + 1 Referenz	19 Testproben + 1 Referenz
Ofenbetriebstemperatur	Umgebung bis 1000 °C	Umgebung bis 1000 °C	Umgebung bis 1000 °C

Technischer Parameter	KT-TE22-610	KT-TE22-611	KT-TE22-612
Probenanfangsmasse	Feuchte/Asche: 0,6 g bis 1,1 g (einstellbar); Flüchtige: 0,9 g bis 1,1 g	Feuchte/Asche: 0,6 g bis 1,1 g (einstellbar); Flüchtige: 0,9 g bis 1,1 g	Feuchte/Asche: 0,6 g bis 1,1 g (einstellbar); Flüchtige: 0,9 g bis 1,1 g
Einhaltung analytischer Normen	GB/T 212-2008 (Standard-Prüfverfahren für die Proximate-Analyse von Kohle)	GB/T 212-2008 (Standard-Prüfverfahren für die Proximate-Analyse von Kohle)	GB/T 212-2008 (Standard-Prüfverfahren für die Proximate-Analyse von Kohle)
Zykluszeit Schnellmethode (19 Proben)	≤ 180 min (Feuchte + Asche + Flüchtige)	Prozessabhängig	≤ 120 min (Feuchte + Asche + Flüchtige)
Zykluszeit klassische Methode (19 Proben)	Vollständiger Standardzyklus (Feuchtetrocknungsprüfung, langsame Asche und Flüchtige)	Vollständiger Standardzyklus	Feuchte + Asche-Prüfung: 260 min; Flüchtige: 120 min
Nennbetriebsleistung	≤ 5,0 kW	≤ 2,0 kW	≤ 6,5 kW
Waagenmechanismus	Integrierte interne Hochpräzisions-Elektronikwaage	Integrierte interne Hochpräzisions-Elektronikwaage	Zwei unabhängige interne Elektronikwaagen
Mechanisches Antriebssystem	Industrieller importierter Präzisions-Schrittmotorantrieb	Industrieller importierter Präzisions-Schrittmotorantrieb	Zwei unabhängige importierte Präzisions-Schrittantriebe
Erforderliches Prozessgas: Sauerstoff	Reinheit ≥ 99,5 %, geregelter Druck: 0,1 MPa	Reinheit ≥ 99,5 %, geregelter Druck: 0,1 MPa (Optional externer Anschluss)	Reinheit ≥ 99,5 %, geregelter Druck: 0,1 MPa (Optional externer Anschluss)
Erforderliches Prozessgas: Stickstoff	Reinheit ≥ 99,5 %, geregelter Druck: 0,1 MPa	Reinheit ≥ 99,5 %, geregelter Druck: 0,1 MPa (Optional externer Anschluss)	Reinheit ≥ 99,5 %, geregelter Druck: 0,1 MPa (Optional externer Anschluss)
Gasdruckreglerbereich	Hochdruck: 0 bis 25 MPa; Niederdruck: 0 bis 0,4 MPa	Hochdruck: 0 bis 25 MPa; Niederdruck: 0 bis 0,4 MPa	Hochdruck: 0 bis 25 MPa; Niederdruck: 0 bis 0,4 MPa
Prüfflexibilität	Kombinierte Chargensequenz oder unabhängige Parameterläufe	Kombinierte Chargensequenz oder unabhängige Parameterläufe	Simultane Parallelprüfung von flüchtigen Bestandteilen und Feuchtigkeit/Asche