

Versiegelter Probenvorbereitungs-Pulverisierer Mit Zirkonoxid-Mahlschüssel, Labor-Mahlmühle

Artikelnummer: KT-LB



Einführung

Dieser versiegelte Probenvorbereitungs-Pulverisierer mit einer Mahlschüssel aus reinem Zirkonoxid zerkleinert harte geologische Erze, Kohle und Mineralien schnell zu Feinmaschenpulver. Dadurch wird eine Schwermetallkontamination bei anspruchsvollen Laborprüfungen in industriellen Analyseanlagen und der Qualitätskontrolle verhindert.

Mehr erfahren

Anwendung	Beschreibung	Hauptvorteil
Bergbau und Mineralexploration	Schnelle Pulverisierung von Bohrkernen, Quarzgängen, Hartgesteinen und Rückständen vor Brandprobe oder RFA-Elementanalyse.	Verhindert eine Kontamination durch metallische Werkzeuge und liefert gleichzeitig eine gleichmäßige Feinheit von 200 Mesh für eine zuverlässige Gehaltsbestimmung.
Kohle- und Koksqualitätsprüfung	Zerkleinerung von Rohkohle, Waschkohle, Anthrazit, Bergematerial und Hüttenkoks gemäß den Standard-Prüfprotokollen.	Erfüllt die Anforderungen an die Probenvorbereitung gemäß GB474-1996 vollständig ohne Feuchtigkeits- oder flüchtigen Verlust dank versiegelter Mahlung.
Hüttenschlacke und Legierungsraffination	Feinzerkleinerung von Ofenschlacke, Sinter, Kalksteinflussmittel und Zwischenprodukten der Buntmetallhüttung für Prozesskontrollanalysen.	Hält abrasiver Mineralhärte bis zu 800 kg/cm ² Druckfestigkeit bei vernachlässigbarem Schüsselverschleiß stand.
Geochemische Spurenelement-Vermessung	Ultrafeines Mahlen von Boden-, Sediment- und geologischen Proben, die eine ICP-MS- und AAS-Elementbestimmung im Ultrazellenbereich erfordern.	Hochreines Zirkonoxid-Mahlmedium verhindert Hintergrundspitzen von Fe, Ni, Cr und Co im ppm-Bereich.
Fortschrittliche Technische Keramik	Vorbereitung von Vorläufer-Oxidpulvern, elektronischen Substratmaterialien und strukturellen Keramikchargen.	Eliminiert phasenübergreifende Verunreinigungen und erzeugt eng verteilte Mikropartikelprofile ohne Siliziumkontamination.
F&E in Chemie und Pharmazie	Homogenisierung und Partikelreduzierung trockener chemischer Zwischenprodukte, aktiver Katalysatoren und kristalliner Verbindungen.	Chemisch inerte Kontaktoberflächen verhindern Reaktionen zwischen Behälter und Reagenz und gewährleisten eine makellose analytische Wiederholbarkeit.

Modellbezeichnung	Probenstationen (Töpfe)	Maximale Aufgabegut-Partikelgröße (mm)	Ladepazität pro Station (g)	Pulverisierungsdauer (min)	Austragsfeinheit (Mesh)	Motorleistung (kW)
KT-LB-100-1	1	< 13	100 × 1	< 2	120-200	1.1
KT-LB-100-2	2	< 13	100 × 2	< 2	120-200	1.1
KT-LB-100-3	3	< 13	100 × 3	< 2	120-200	1.5
KT-LB-100-4	4	< 13	100 × 4	< 3	120-200	1.5
KT-LB-100-5	5	< 13	100 × 5	< 3	120-200	1.5
KT-LB-100-7	7	< 13	100 × 7	< 3	120-200	1.5
KT-LB-200-1	1	< 20	200 × 1	< 3	120-200	1.5
KT-LB-200-2	2	< 20	200 × 2	< 3	120-200	1.5
KT-LB-200-3	3	< 20	200 × 3	< 3	120-200	1.5

Modellbezeichnung	Probenstationen (Töpfe)	Maximale Aufgabegut-Partikelgröße (mm)	Ladekapazität pro Station (g)	Pulverisierungsdauer (min)	Austragsfeinheit (Mesh)	Motorleistung (kW)
KT-LB-200-4	4	< 20	200 × 4	< 3	120-200	1.5
KT-LB-400-1	1	< 26	400 × 1	< 3	120-200	1.5
KT-LB-400-2	2	< 26	400 × 2	< 3	120-200	1.5
KT-LB-400-3	3	< 26	400 × 3	< 3	120-200	1.5
KT-LB-400-4	4	< 26	400 × 4	< 3	120-200	1.5
KT-LB-500-1	1	< 26	500 × 1	< 3	120-200	1.5
KT-LB-1000-1	1	< 26	1000 × 1	< 3	120-200	1.5
KT-LB-100/200-I	Doppelte gemischte Station	< 13 / < 12	100 / 200	< 2	120-200	1.5
KT-LB-300/400-II	Doppelte gemischte Station	< 23 / < 26	300 / 400	< 2	120-200	1.5

Technischer Parameter	Technische Spezifikation
Mahlmedien und Behältermaterial	Hochreines Yttrium-stabilisiertes Zirkonoxid (ZrO ₂) mit passender Pille und Ring
Medienabriebsniveau	Extrem geringer Verlust im ppm-Bereich, keine Kontamination durch Schwermetalle / Glasmatrix
Zulässige Materialdruckfestigkeit	< 800 kg/cm ²
Dynamischer Mahlmodus	Hochgeschwindigkeits-Orbitalvibrationsschlag- und Reibungsscherzerkleinerung
Konformität der Probenvorbereitung	Übertrifft die nationalen Standardspezifikationen für die Vorbereitung GB474-1996
Gehäusearchitektur	Starkes kaltgewalztes Stahlblech, schwingungsgedämpfte, versiegelte Hülle mit Pulverbeschichtung
Maschinenfuß-Konstruktion	Gusseiserne Dämpfungsplattform mit hoher Dichte und Design mit niedrigem Schwerpunkt
Primäre Schwingungsisolierung	Mehrpunkt-Hochfestigkeits- und Hochelastizitäts-Legierungsfederaufhängung
Sekundäre Schwingungsabsorption	Industrietaugliche, geformte Dämpfungsgummisockelpads (doppelwirkende Schwingungsreduzierung)
Kraftübertragungsbaugruppe	Hochleistungs-Elektromotor mit abgeschirmtem Exzentergegengewicht und geschlossener Bolzenhülse
Klemmsystem	Vertikaler Hochdruck-Schnellspann-Mechanismus mit ergonomischem Griff
Steuerungssystem-Optionen	Standardmäßiger Handbetrieb oder automatisierte digitale Zeitsteuerung (gekennzeichnet durch das Suffix -A)