

Analizador Industrial De Análisis Próximo Para La Determinación Automatizada De Humedad, Cenizas Y Materia Volátil

Número de artículo: KT-TE20

Introducción

Optimice la caracterización de combustibles sólidos con nuestro analizador industrial de análisis próximo automatizado, que ofrece pruebas rápidas de humedad, cenizas y materia volátil para diecinueve muestras, con microbalanzas importadas y control preciso de hornos de alta temperatura bajo rigurosos estándares de prueba de carbón.

[Aprende más](#)



Aplicación	Descripción	Beneficio clave
Centrales eléctricas de carbón	Análisis próximo rutinario de carbón pulverizado para calderas, existencias de mezcla y vetas de carbón	Garantiza la eficiencia de la combustión, monitorea el riesgo de escoria y controla la economía de mezcla de combustible
Plantas metalúrgicas y de coquización	Evaluación de carbones de coquización metalúrgica, semicoke y combustibles de inyección de carbón pulverizado (PCI)	Proporciona métricas de calidad rápidas para mantener la estabilidad térmica del alto horno y la calidad del coque
Laboratorios comerciales de pruebas de combustible	Verificación de terceros de alto rendimiento para transferencias de custodia de carbón, coque y consignaciones carbonosas	Cumple con los estándares ASTM y GB/T con informes analíticos completos, automatizados y a prueba de auditorías
Procesamiento de biomasa y biocombustibles	Caracterización próxima de residuos agrícolas, pellets de madera y biomasa torrefactada	Rastrea rápidamente el contenido volátil y los niveles de humedad inherentes para un rendimiento constante del quemador y gasificador
Operación de hornos de cemento y cal	Monitoreo de calidad calorífica y perfilado de contenido de cenizas de insumos de combustible alternativo y coque de petróleo	Optimiza la gestión térmica del horno rotatorio y mantiene objetivos precisos de química del clínker
Materiales de carbono y grafito	Medición del rendimiento de carbono fijo, humedad residual e impurezas de cenizas en coque calcinado y grafito sintético	Garantiza especificaciones de pureza estrictas y un rendimiento de carbono uniforme para la producción de electrodos aguas abajo
Incineración de residuos sólidos y lodos	Cribado de lodos industriales, combustibles derivados de residuos (CDR) y residuos sólidos municipales antes de la eliminación térmica	Verifica el contenido de humedad y combustible para equilibrar el consumo de combustible auxiliar y las emisiones de gases de combustión
Minería y exploración geológica	Cribado rápido de muestras de núcleos, carbones a granel de mina y fracciones lavadas de plantas de beneficio	Proporciona una respuesta rápida para dirigir la planificación de extracción, la eficiencia del lavado de carbón y la logística de clasificación

Parámetro técnico	KT-TE22-610	KT-TE22-611	KT-TE22-612
Configuración arquitectónica	Sistema integrado único de alta temperatura	Sistema compacto único de alta eficiencia	Estructura de doble cámara (Módulos dedicados para volátiles y combinados de humedad/cenizas)
Capacidad del crisol	20 posiciones en total	20 posiciones en total	20 posiciones por módulo activo
Rendimiento de muestra simultáneo	19 especímenes de prueba + 1 referencia	19 especímenes de prueba + 1 referencia	19 especímenes de prueba + 1 referencia
Temperatura de operación del horno	Ambiente a 1000 °C	Ambiente a 1000 °C	Ambiente a 1000 °C

Parámetro técnico	KT-TE22-610	KT-TE22-611	KT-TE22-612
Masa inicial de la muestra	Humedad/Cenizas: 0.6 g a 1.1 g (ajustable); Volátiles: 0.9 g a 1.1 g	Humedad/Cenizas: 0.6 g a 1.1 g (ajustable); Volátiles: 0.9 g a 1.1 g	Humedad/Cenizas: 0.6 g a 1.1 g (ajustable); Volátiles: 0.9 g a 1.1 g
Cumplimiento de estándares analíticos	GB/T 212-2008 (<i>Método de prueba estándar para el análisis próximo del carbón</i>)	GB/T 212-2008 (<i>Método de prueba estándar para el análisis próximo del carbón</i>)	GB/T 212-2008 (<i>Método de prueba estándar para el análisis próximo del carbón</i>)
Tiempo de ciclo del método rápido (19 muestras)	≤ 180 min (Humedad + Cenizas + Volátiles)	Dependiente del proceso	≤ 120 min (Humedad + Cenizas + Volátiles)
Tiempo de ciclo del método clásico (19 muestras)	Ciclo estándar completo (Verificación de secado de humedad, cenizas lentas y volátiles)	Ciclo estándar completo	Verificación de humedad + cenizas: 260 min; Volátiles: 120 min
Potencia operativa nominal	≤ 5.0 kW	≤ 2.0 kW	≤ 6.5 kW
Mecanismo de balanza	Balanza electrónica interna de alta precisión integrada	Balanza electrónica interna de alta precisión integrada	Balanzas electrónicas internas independientes duales
Sistema de accionamiento mecánico	Accionamiento por motor paso a paso de precisión industrial importado	Accionamiento por motor paso a paso de precisión industrial importado	Accionamientos paso a paso de precisión importados independientes duales
Gas de proceso requerido: Oxígeno	Pureza ≥ 99.5%, Presión regulada: 0.1 MPa	Pureza ≥ 99.5%, Presión regulada: 0.1 MPa (Conexión externa opcional)	Pureza ≥ 99.5%, Presión regulada: 0.1 MPa (Conexión externa opcional)
Gas de proceso requerido: Nitrógeno	Pureza ≥ 99.5%, Presión regulada: 0.1 MPa	Pureza ≥ 99.5%, Presión regulada: 0.1 MPa (Conexión externa opcional)	Pureza ≥ 99.5%, Presión regulada: 0.1 MPa (Conexión externa opcional)
Rango del regulador de presión de gas	Alta presión: 0 a 25 MPa; Baja presión: 0 a 0.4 MPa	Alta presión: 0 a 25 MPa; Baja presión: 0 a 0.4 MPa	Alta presión: 0 a 25 MPa; Baja presión: 0 a 0.4 MPa
Flexibilidad de prueba	Secuencia de lote combinada o ejecuciones de parámetros independientes	Secuencia de lote combinada o ejecuciones de parámetros independientes	Pruebas paralelas simultáneas de volátiles y humedad/cenizas