



KINTEK SOLUTION

Horno De Vacío Catalogar

Contáctenos para más catálogos de Preparación de la muestra, Equipo Térmico, Materiales y consumibles de laboratorio, Equipos de bioquímica, etc.

KINTEK SOLUTION

PERFIL DE LA EMPRESA

>>> Sobre nosotros

Kintek Solution Ltd es una organización orientada a la tecnología, los miembros del equipo se dedican a probar la tecnología y las innovaciones más eficientes y confiables en los equipos de investigación científica, campos como la reacción bioquímica, la investigación de nuevos materiales, el tratamiento térmico, la creación de vacío, la refrigeración y la industria farmacéutica. y equipos de extracción de petróleo.

En los últimos 20 años, obtuvimos ricas experiencias en este campo de equipos de investigación, somos capaces de suministrar tanto el equipo como la solución de acuerdo con las necesidades y realidades del cliente, también hemos desarrollado muchos equipos de cola del cliente de acuerdo con un propósito de trabajo específico, y Tenemos muchos proyectos exitosos en muchas universidades e institutos de diferentes países, como Asia, Europa, América del Norte y del Sur, Australia y Nueva Zelanda, Medio Oriente y África.

Profesión, respuesta rápida, trabajo duro y sinceridad es una etiqueta notable de la actitud de trabajo de los miembros de nuestro equipo, lo que nos hace ganar una sólida reputación entre nuestros clientes.

¡Estamos aquí y listos para servir a nuestros clientes de diferentes países y regiones, y compartir juntos la tecnología más eficiente y confiable!



Horno De Vacío Con Revestimiento De Fibra Cerámica

Número de artículo: KT-VF



Introducción

Horno de vacío con revestimiento aislante de fibra cerámica policristalina para un excelente aislamiento térmico y un campo de temperatura uniforme. Elija entre 1200°C o 1700°C de temperatura máxima de trabajo con alto rendimiento de vacío y control preciso de la temperatura.

[Aprende más](#)

Modelo de horno	KT-VF12/KT-VF17
Temperatura máxima	1200/1700°C
Temperatura de trabajo constante	1100/1600°C
Material de la cámara	Fibra cerámica policristalina
Elemento calefactor	Bobina de alambre Cr2Al2Mo2/Disilicida de molibdeno
Velocidad de calentamiento	0-20°C/min
Sensor de temperatura	Par térmico incorporado tipo K/B
Controlador de temperatura	Controlador PID de pantalla táctil con PLC
Precisión del control de temperatura	±1°C
Uniformidad de la temperatura	±5°C
Suministro de energía eléctrica	AC110-440V,50/60HZ

Tamaños de cámara estándar Existencias			
Tamaño de la cámara (mm)	Volumen efectivo (L)	Tamaño de la cámara (mm)	Volumen efectivo (L)
100x100x100	1	400x400x500	80
150x150x200	4.5	500x500x600	125
200x200x300	12	600x600x700	253
300x300x400	36	800x800x800	512

Se aceptan tamaños y volúmenes diseñados por el cliente

Molibdeno Horno De Vacío

Número de artículo: KT-VM



Introducción

Descubra las ventajas de un horno de vacío de molibdeno de alta configuración con aislamiento térmico. Ideal para entornos de vacío de gran pureza, como el crecimiento de cristales de zafiro y el tratamiento térmico.

[Aprende más](#)

Modelo del horno	KT-VM
Temperatura máxima	1400 °C
Temperatura de trabajo constante	1300 °C
Material de aislamiento de la cámara	Molibdeno heat shield
Elemento calefactor	Cinta de molibdeno
Velocidad de calentamiento	0-10°C/min
Sensor de temperatura	Par térmico tipo S incorporado
Controlador de temperatura	Controlador PID de pantalla táctil con PLC
Precisión del control de temperatura	±1°C
Uniformidad de la temperatura	±5°C
Suministro de energía eléctrica	AC110-440V,50/60HZ

Tamaños de cámara estándar Existencias

Tamaño de la cámara (mm)	Volumen efectivo (L)	Tamaño de la cámara (mm)	Volumen efectivo (L)
150x150x200	4.5	400x400x500	80
200x200x300	12	500x500x600	125
300x300x400	36	600x600x700	253

Se aceptan tamaños y volúmenes diseñados por el cliente

Cámara del horno

- Inspeccione periódicamente la superficie interior de la cámara para comprobar si está brillante.
- Asegúrese de que el interior de la cámara esté seco y limpio para evitar la oxidación y la contaminación del producto.
- Evite velocidades de calentamiento rápidas que puedan causar deformaciones por expansión térmica de la pantalla aislante.
- Verifique el índice de fugas y el vacío final antes de iniciar el calentamiento.
- Mantenga el vacío en la cámara cuando no esté en uso y realice la cocción de la cámara si hay presencia de volátiles.
- Aplicar una velocidad de calentamiento más lenta durante las etapas de alta temperatura.

<p>Calentador de tiras de molibdeno</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Calentador de tiras de molibdeno • Tenga cuidado de no dejar caer objetos sobre las tiras de molibdeno al retirar los productos, ya que podría provocar roturas. • Evite que los productos que contienen hierro de bajo punto de fusión se volatilicen sobre las tiras de molibdeno, ya que con el tiempo puede provocar la fusión y rotura de las tiras. • Sujetar firmemente el producto con ambas manos o con herramientas adecuadas al extraerlo. • Controlar estrictamente el contenido de impurezas en el producto.
<p>Medidor Pirani y medidor de ionización</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Cumpla las normas de seguridad para equipos eléctricos cuando maneje y realice el mantenimiento de los calibradores Pirani. • Evite desmontar por la fuerza los tubos del calibrador mientras el horno esté en vacío. • No presurice el calibrador (por encima de 0,05Pa); si es necesario, desconecte la alimentación del calibrador. • Abstenerse de introducir atmósferas gaseosas corrosivas. • Calibre el vacuómetro con aire seco o nitrógeno, ya que otras atmósferas pueden provocar desviaciones en las mediciones. • Evite encender el ionómetro bajo presión atmosférica, ya que puede resultar dañado. • Limpie las juntas y las superficies de contacto con acetona o alcohol al desmontarlas, y aplique grasa para vacío antes de volver a montarlas. • Realice la calibración del punto cero y de la escala completa para el primer uso o después de un período de uso para igualar los vacuómetros y piranómetros.
<p>Bomba mecánica</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Asegúrese de que la temperatura de la bomba no supere los 45 grados para evitar el no desgaste de la cavidad de la bomba y los efectos perjudiciales sobre el vacío. • Controle regularmente el color del aceite en la ventana de aceite. • Compruebe si hay salpicaduras de aceite por el escape al arrancar la bomba de vacío e inspeccione el nivel de aceite. • Mida la temperatura de la bomba antes y durante el funcionamiento, y controle la temperatura del agua de refrigeración. • Cambie el aceite cada tres meses (modelo: HFV-100). • Si el nivel de aceite es alto, abra la válvula de drenaje para bajarlo al nivel estándar.
<p>Bomba Roots</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Mantener limpio el interior de la cavidad de la bomba. • Controlar la calidad del aceite de la bomba. • Asegurar la correcta rotación de la bomba. • Evite colocar productos con mucha humedad o partículas grandes en la cámara del horno. • Sustituir inmediatamente el aceite de la bomba de difusión si se decolora o emulsiona. • Póngase inmediatamente en contacto con el fabricante si se produce cualquier anomalía en la bomba.
<p>Bomba de difusión</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Compruebe si es necesario sustituir el aceite difusor de la ventana de aceite. • Controle la velocidad de bombeo después del arranque. • Asegure un suministro adecuado de agua de refrigeración a la bomba. • Sustituya el aceite de la bomba difusora por el modelo adecuado (HFV-3). • Verificar que la temperatura del calentador, el nivel de aceite y la instalación del núcleo de la bomba son normales. • Mantener la temperatura de la superficie de la bomba entre 10-35 grados centígrados y la humedad por debajo del 65%.
<p>Enfriador de agua</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Lea detenidamente el manual antes de poner en funcionamiento el enfriador de agua. • Preste atención a las direcciones de rotación de las bombas de agua de entrada y salida. • Confirme que la presión de entrada de agua del horno se muestra correctamente después del arranque. • Establezca un sistema eficaz de disipación del calor. • Compruebe regularmente la calidad del agua dentro del depósito de agua. • Limpie el sistema de disipación de calor cada 3-5 meses. • Evite sobrecargar la temperatura de consigna; por ejemplo, si la temperatura de consigna es de 20 grados, no debe bajar de 21 grados. Ajuste la temperatura de consigna por encima de 21 grados. • Asegure una ventilación adecuada para la ubicación del refrigerador. • Abra de vez en cuando la tapa lateral y limpie el depósito de agua interior con ácido clorhídrico diluido.

2200 °C Grafito Horno De Vacío

Número de artículo: KT-VG



Introducción

Descubra la potencia del horno de vacío para grafito KT-VG: con una temperatura máxima de trabajo de 2200°C, es perfecto para la sinterización al vacío de diversos materiales. Obtenga más información ahora.

[Aprende más](#)

Modelo de horno	KT-VG		
Temperatura máxima	2200 °C		
Temperatura de trabajo constante	2100 °C		
Material de aislamiento de la cámara	Filtro de grafito		
Elemento calefactor	Varilla resistente de grafito		
Velocidad de calentamiento	0-10°C/min		
Sensor de temperatura	Termopar T/R y termómetro de infrarrojos		
Controlador de temperatura	Controlador PID de pantalla táctil con PLC		
Precisión del control de temperatura	±1°C		
Alimentación eléctrica	AC110-440V,50/60HZ		
Tamaños de cámara estándar Existencias			
Tamaño de la cámara (mm)	Volumen efectivo (L)	Tamaño de la cámara (mm)	Volumen efectivo (L)
200x200x300	12	400x400x600	96
300x300x400	36	500x500x700	150
Se aceptan tamaños y volúmenes diseñados por el cliente			

Horno De Vacío De Tungsteno De 2200 °C

Número de artículo: KT-VT



Introducción

Experimente lo último en hornos de metal refractario con nuestro horno de vacío de tungsteno. Capaz de alcanzar los 2200 °C, perfecto para sinterizar cerámica avanzada y metales refractarios. Ordene ahora para obtener resultados de alta calidad.

[Aprende más](#)

Modelo de horno	KT-VT		
máx. temperatura	2200 °C		
Temperatura de trabajo constante	2100 °C		
Material de aislamiento de la cámara	Calor de tungsteno repelido		
Elemento de calefacción	Bobina/malla de tungsteno		
Velocidad de calentamiento	0-10 °C/minuto		
Sensor de temperatura	Termopar T/R y termómetro infrarrojo		
Controlador de temperatura	Controlador PID de pantalla táctil con PLC		
Precisión del control de temperatura	±1°C		
Suministro de energía eléctrica	CA110-440V,50/60HZ		
Tamaños de cámara estándar			
Modelo	Tamaño de la cámara	Uniformidad de temperatura	Potencia nominal
KT-VT1010	100x 100mm	±3°C	21Kw
KT-VT2030	Φ200x 300mm		68Kw
KT-VT3050	Φ300x 500mm		120Kw
KT-VT4060	Φ400x 600mm		160Kw
Se aceptan los tamaños y el volumen del diseño del cliente			

Horno De Fusión Por Inducción En Vacío Horno De Fusión De Arco

Número de artículo: KT-VI



Introducción

Obtenga una composición precisa de las aleaciones con nuestro horno de fusión por inducción en vacío. Ideal para las industrias aeroespacial, de energía nuclear y electrónica. Haga su pedido ahora para fundir y colar metales y aleaciones de forma eficaz.

[Aprende más](#)

Volumen efectivo del crisol	4L
Capacidad efectiva del crisol (acero)	20kgs
Temperatura máxima	2000 °C
Vacío máximo de fusión	<ul style="list-style-type: none"> • 7×10-3Pa • Tiempo de vacío: abrir la bomba de difusión cuando se haya completado el precalentamiento, luego hasta 7×10-3Pa en 30 minutos.
Potencia nominal	60KW
Tensión nominal	375V
Frecuencia de alimentación	50 HZ
Frecuencia nominal	1500~2500HZ
Frecuencia nominal	1500~2500HZ
Elemento térmico	Bobina de cobre por inducción
Sistema de vacío	<ul style="list-style-type: none"> • 70L/s Bomba mecánica de paletas rotativas de doble etapa • Dia.300mm bomba de difusión, Max. velocidad de bombeo: 5000L/s • Trampa de terrones de la bomba de difusión de 300 mm de diámetro, ciclo de refrigeración eficaz para el aceite de la bomba • Válvula de clapeta de la bomba de difusión de 300 mm de diámetro + válvula de clapeta de la bomba anterior de 80 mm de diámetro • Tubo inoxidable + fuelle inoxidable

Modelo	Capacidad	Temperatura	Vacío	Potencia nominal
KT-VI5	5kg	1700 °C	6x10-3Pa	40Kw
KT-VI10	10kg			40Kw
KT-VI25	25kg			75Kw
KT-VI50	50kg			100 Kw
KT-VI100	100kg			160 Kw

KT-VI200	200kg	200 Kw
KT-VI500	500kg	500Kw

La producción de fusión semicontinua puede personalizarse

Horno De Fusión Por Levitación Al Vacío

Número de artículo: KT-VIL



Introducción

Experimente una fusión precisa con nuestro horno de fusión por levitación al vacío. Ideal para metales o aleaciones de alto punto de fusión, con tecnología avanzada para una fundición efectiva. Ordene ahora para obtener resultados de alta calidad.

[Aprende más](#)

Modelo	KT-VIL-0.5	KT-VIL-2	KT-VIL-5	KT-VIL-10	KT-VIL-20
Capacidad	0,5 kg	2kg	5kg	10kg	20kg
Fuga de vacío	5Pa/h				
Presión de vacío	6×10-3Pa				
Fuente de alimentación	380 V, 3 fases, 50 Hz				
Frecuencia	6000-10000Hz				
Potencia nominal	25kW	160kW	400kW	400kW	500kW
Presión de agua fría	0.2-0.4MPa				
Consumo de agua fría	3M3	15M3	30M3	40M3	45M3

Sistema De Hilado Por Fusión Al Vacío

Número de artículo: KT-VIS



Introducción

Desarrolle materiales metaestables con facilidad utilizando nuestro sistema de hilado por fusión al vacío. Ideal para trabajos de investigación y experimentación con materiales amorfos y microcristalinos. Ordene ahora para obtener resultados efectivos.

[Aprende más](#)

Modelo	KT-VIS2	KT-VIS15	KT-VIS50	KT-VIS100
Capacidad	20g	150g	500g	1000g
Crisol	Nitruro de boro/cuarzo			
Ancho del cinturón	1-10 mm	1-30 mm	1-40 mm	1-70 mm
Tamaño de la ruleta	φ200mm	φ220mm	Φ300mm	Φ300mm
Velocidad	3000r/min			
Vacío	6,7*10 ⁻⁴ pa			
Insertar gasolina	Arkansas			
Potencia nominal	7kw	15kw	25kw	35kw
Fuente de alimentación	CA110-480V 50/60HZ			
Parte opcional	Medidor de temperatura infrarrojo, enfriador de recirculación, molde de cobre de fundición por aspersion			

Otros requisitos se pueden personalizar

Horno De Arco Al Vacío

Número de artículo: KT-VA



Introducción

Descubra el poder del horno de arco al vacío para fundir metales activos y refractarios. Alta velocidad, notable efecto desgasificador y libre de contaminación. ¡Aprende más ahora!

[Aprende más](#)

Modelo	KT-VA1	KT-VA5	KT-VA25	KT-VA200
Capacidad (Kg)	1	5-15	25	200
Voltaje de trabajo (V)	20-40			
Corriente de trabajo (A)	1000A	3000A	6000A	12000A
Presión de vacío (Pa)	1.3-1.3x10 ⁻²			
Tamaño del electrodo (mm)	Φ25-40x400	Φ10-45x1200	Φ30-60x1350	Φ56-150x1745
Tamaño del lingote (mm)	Φ60x100	Φ80x135	Φ100x400mm	Φ200x670mm
Dimensiones (m)	0.8x0.35x1.8	3,81x3,0x5,21	4,43x3,33x4,93	7.4x3.4x6.72

Horno De Arco De Vacío No Consumible

Número de artículo: KT-VAN



Introducción

Explore los beneficios del horno de arco al vacío no consumible con electrodos de alto punto de fusión. Pequeño, fácil de operar y ecológico. Ideal para investigaciones de laboratorio sobre metales refractarios y carburos.

[Aprende más](#)

Temperatura de fusión	3500 °C
Cámara de vacío	acero inoxidable 304
Presión de vacío	
Capacidad de fusión	20-500g
Corriente de fusión nominal	200-1000A
estación de fundición	5-7 estación de fundición estándar
Insertar gas de trabajo	Arkansas
función opcional	Fundición por succión/Estación de fundición adicional

Horno De Prensado En Caliente Al Vacío

Número de artículo: KT-VHP



Introducción

¡Descubra las ventajas del Horno de Prensado en Caliente al Vacío! Fabrique metales y compuestos refractarios densos, cerámica y materiales compuestos a alta temperatura y presión.

[Aprende más](#)

Especificaciones	<ul style="list-style-type: none"> El horno eléctrico se calienta mediante un cuerpo de horno vertical (la presión oscila entre 5-800T, y el método de presurización se divide en unidireccional y bidireccional). Los métodos de alimentación y descarga se dividen en superior y lateral. , sistema de control electrónico y otros componentes.
Carcasa del horno	<ul style="list-style-type: none"> La cubierta del horno es una estructura de doble capa refrigerada por agua, la capa interior es de acero inoxidable estrictamente pulido, la capa exterior es de acero inoxidable con tratamiento de chorro de arena mate o acero al carbono con tratamiento antioxidante, la refrigeración por agua pasa entre las capas dobles, y la cubierta del horno no supera los 60 °C. La tapa del horno se levanta mediante un mecanismo mecánico, se gira manualmente hacia atrás para abrirse (presión unidireccional), y se instala un dispositivo de bloqueo en la tapa del horno.
Lado del horno	<ul style="list-style-type: none"> El lateral del horno está equipado con una ventana de observación, un mecanismo automático de entrada y salida del termopar, un termómetro de infrarrojos y un electrodo refrigerado por agua (trifásico). La entrada y salida automática de la célula termoelectrica es eléctrica, con conmutación automática de alta y baja temperatura. Para evitar accidentes causados por una temperatura anormal del horno, también hay un termopar de protección contra sobretemperatura en el lateral del horno.
El elemento calefactor	<ul style="list-style-type: none"> El elemento calefactor está hecho de tubo de grafito (o alambre de molibdeno), que puede dividirse en calefacción monofásica y trifásica. El diseño racional del elemento calefactor mejora la uniformidad de la temperatura del horno.
La capa de aislamiento	<ul style="list-style-type: none"> La capa de aislamiento está hecha de grafito (o papel de grafito), fieltro de carbono, etc., que tiene un buen rendimiento de aislamiento, y el diseño estructural único reduce el tiempo de aspiración. La capa de aislamiento del horno de prensado en caliente de alambre de molibdeno es una pantalla metálica reflectante.
El sistema de vacío	<ul style="list-style-type: none"> El sistema de vacío consta de bombas de vacío de dos etapas, una bomba de difusión de aceite y una bomba mecánica para completar el alto y bajo vacío. La válvula de vacío adopta la válvula deflectora de alto vacío diseñada y producida por nuestra empresa, que puede realizar la conmutación automática y el control de alto y bajo vacío con medidor de vacío de pantalla digital y PLC.
El circuito principal del sistema de control eléctrico	<ul style="list-style-type: none"> El circuito principal del sistema de control eléctrico es de bajo voltaje y entrada de alta corriente. El gabinete de control eléctrico está hecho con referencia al gabinete estándar de Rittal. Tiene un diseño humanizado. Hay pantallas de simulación gráfica y botones en el panel de control. El manejo es intuitivo y cómodo. El control de temperatura y presión son controlados por programas de marca importada. Instrumento, el gabinete está equipado con un PLC, y el proceso de sinterización se completa automáticamente cerca del programa preestablecido. El sistema de control tiene funciones de alarma sonora y luminosa para fenómenos anormales como corte de agua, sobretemperatura, sobrecorriente y fallo de conmutación automática del termopar.
Temperatura de trabajo	1500°C / 2200°C
Elemento calefactor	Molibdeno/Grafito
Presión de trabajo	10-400T

Distancia de prensado	100-200mm
Presión de vacío	6x10 ⁻³ Pa
Diámetro efectivo del área de trabajo	90-600 mm
Diámetro efectivo del área de trabajo	120-600mm

Prensa De Laminación Al Vacío

Número de artículo: KT-VLP



Introducción

Experimente un laminado limpio y preciso con la prensa de laminado al vacío. Perfecta para la unión de obleas, transformaciones de películas finas y laminación de LCP. Haga su pedido ahora

[Aprende más](#)

Dimensiones	Dimensiones totales: 775 mm (largo) x 550 mm (ancho) x 1325 mm (alto)
Estructura	<ul style="list-style-type: none"> • Dos platinas planas de 135 x 135 mm fabricadas en acero al Cr resistente a altas temperaturas con una temperatura máx. de trabajo de 500°C. • temperatura de trabajo de 500°C • Elemento calefactor de 1000W insertado en el centro de las placas calefactoras para un calentamiento rápido • Carga máx. Carga en la placa calefactora de 135x135 mm: 10 toneladas métricas a 500°C (55 kg/cm²);20 toneladas métricas a RT (110 kg/cm²) • Dos controladores de temperatura de precisión que controlan dos placas calefactoras por separado • con 30 segmentos programables • En la parte superior e inferior de las placas calefactoras hay camisas de refrigeración por agua para facilitar la refrigeración.
Bomba hidráulica	<ul style="list-style-type: none"> • La prensa hidráulica eléctrica modificada está conectada a la cámara de vacío. • Distancia móvil entre dos placas calefactoras 15 mm. • Presión máxima automática controlada mediante un manómetro digital. • Precisión de la presión: +/-0,01 Mpa (0,1 kg/cm²) • Dos placas calefactoras planas se instalan con placas de refrigeración por agua para Max. 500°C de temperatura de trabajo. • Se requiere refrigeración por agua (>15L/min) para enfriar las placas calefactoras cuando la temperatura de funcionamiento es superior a 200 °C.
Control de temperatura y visualización de la presión	<ul style="list-style-type: none"> • Dos controladores de temperatura de precisión con 30 segmentos programables controlan las placas calefactoras . • por separado con una precisión de +/-1 °C. • Los reguladores de temperatura disponen de función de autoajuste PID, protección contra sobretensión y protección contra rotura del par térmico. • Máx. Temperatura máx: 500°C con gas inerte o vacío con una precisión de +/-1°C • Máx. Velocidad de calentamiento: 2,5°C/min • El software y la interfaz para PC están integrados en el controlador, que puede conectarse a un PC para controlarlo mediante un conector RS232. • El medidor de presión digital (controlador) se encuentra fuera de la cámara de vacío. • Puede ajustar la presión en el valor deseado que puede detener la prensa hidráulica eléctrica de forma automática.
Cámara de vacío	<ul style="list-style-type: none"> • La prensa hidráulica eléctrica y las placas calefactoras se colocan dentro de la cámara de vacío. • La cámara de vacío está hecha de S5304 con el tamaño: 525Lx480Wx450H (mm). • Capacidad de la cámara de vacío: unos 75 litros. • Puerta con bisagras sellada al vacío de 300 mm de diámetro con ventana de cristal de cuarzo de 150 mm de diámetro instalada para facilitar la carga y observación de las muestras. • La junta tórica de silicona se puede utilizar para todos los sellados de vacío. • Un medidor de vacío digital de precisión (10E-4 torr) está instalado en la cámara de vacío.

Modelo	KT-VLP100	KT-VLP300	KT-VLP400
Tamaño de la placa calefactora	100x100mm	300x300mm	400x400mm
Distancia de desplazamiento de las placas	30mm	40mm	40mm
Presión de trabajo	30T durante el calentamiento/40T en estado frío		
Manómetro	Manómetro digital		
Temperatura de calentamiento	<500°C		
Control de temperatura	Pantalla táctil con regulador térmico PID		
Cámara de vacío	Acero inoxidable 304		
Bomba de vacío	Bomba de vacío rotativa de paletas		
Presión de vacío	-0,1Mpa		
Suministro eléctrico	AC110-220V, 50/60HZ		

Horno De Prensado En Caliente De Tubos Al Vacío

Número de artículo: KT-VTP



Introducción

Reduzca la presión de conformado y acorte el tiempo de sinterización con el Horno de Prensado en Caliente con Tubo de Vacío para materiales de alta densidad y grano fino. Ideal para metales refractarios.

[Aprende más](#)

Prensa hidráulica	Presión de trabajo: 0-30Mpa Distancia de desplazamiento: <50mm Estabilidad de la presión: $\leq 1\text{MPa}/10\text{min}$ Medidor de presión: Manómetro digital Solución de accionamiento: Accionamiento eléctrico con accionamiento manual de reserva
Horno dividido vertical	Temperatura de trabajo: $\leq 1150^{\circ}\text{C}$ Elemento calefactor: Alambre de resistencia de Ni-Cr-Al con Mo sumergido Velocidad de calentamiento: $< 15^{\circ}\text{C}/\text{min}$ Longitud de la zona caliente: 300mm Zona de temperatura constante: 100mm Controlador: Pantalla táctil con controlador térmico PID Potencia nominal: 2200W
Tubo del horno de vacío	Material del tubo: Tubo de cuarzo(Opcional aleación de alúmina/níquel) Diámetro del tubo: 100mm(Opcional 120/160mm) Sellado al vacío: Brida SS con junta tórica de silicona Método de refrigeración de la brida: Refrigeración por circulación de agua entre capas
Matriz de prensado de grafito	Material de la matriz: Grafito de alta pureza (El grafito debe trabajar al vacío para evitar la oxidación) Diámetro de la varilla de presión: 87mm Tamaño del troquel: 55 mm de diámetro exterior/ 50 mm de altura Insertos de matriz: OD22.8 x ID20.8 Varilla de empuje: 12.7mm OD/40mm Altura Otros tamaños pueden ser fabricados por el cliente
Configuración de la bomba de vacío	El vacío de la bomba de paletas rotativas es de hasta 10-2 torr El vacío de la estación de turbobomba es de hasta 10-4 torr
Alimentación eléctrica	AC110-220V, 50/60HZ

Horno De Sinterización A Presión Al Vacío

Número de artículo: KT-VPS



Introducción

Los hornos de sinterización a presión al vacío están diseñados para aplicaciones de prensado en caliente a alta temperatura en sinterización de metales y cerámicas. Sus características avanzadas garantizan un control preciso de la temperatura, un mantenimiento confiable de la presión y un diseño robusto para un funcionamiento perfecto.

[Aprende más](#)

Temperatura máxima	2100°C
Rango de presión	10-800T
Método de calentamiento	Grafito
Grado de vacío	6×10 ⁻³ Pa
Espacio de trabajo efectivo	Personalizable

Horno De Prensado En Caliente Por Inducción Al Vacío 600T

Número de artículo: KT-VH



Introducción

Descubra el horno de prensado en caliente por inducción al vacío 600T, diseñado para experimentos de sinterización a alta temperatura en vacío o atmósferas protegidas. Su control preciso de temperatura y presión, presión de trabajo ajustable y características de seguridad avanzadas lo hacen ideal para materiales no metálicos, compuestos de carbono, cerámica y polvos metálicos.

[Aprende más](#)

Presión máxima	600T
Diámetro exterior del molde	Ø680mm
Material del molde	Grafito
Tamaño de muestra grande	Ø500mm
Grado de vacío en frío	10Pa
Forma del cuerpo del horno	uno para dos
Método de calentamiento	Inducción
Método de presión	Presurización mecánica de cuatro columnas.

Horno De Sinterización De Alambre De Molibdeno Al Vacío

Número de artículo: KT-VMW



Introducción

Un horno de sinterización de alambre de molibdeno al vacío es una estructura vertical o de dormitorio, adecuada para retirar, soldar, sinterizar y desgasificar materiales metálicos en condiciones de alto vacío y alta temperatura. También es adecuado para el tratamiento de deshidroxilación de materiales de cuarzo.

[Aprende más](#)

Temperatura	1600 °C
Tamaño del área de trabajo	Φ60×80 mm, Φ160×160 mm, Φ200×200 mm, Φ300×400 mm, Φ400×500 mm, etc.
Grado de vacío final en frío:	10-3 o 10-4Pa
Tasa de aumento de presión	≤3Pa/h
Fuente de alimentación	Trifásico 380 V 50 Hz
Uniformidad de la temperatura del horno	±5 °C (bajo vacío)
Métodos de carga y descarga.	Superior o lateral o inferior
Protección automática de carga y descarga de gas.	Argón, nitrógeno, hidrógeno.
Método de control	Pantalla táctil LCD y PLC como núcleo

Pequeño Horno De Sinterización De Alambre De Tungsteno Al Vacío

Número de artículo: KT-VTW



Introducción

El pequeño horno de sinterización de alambre de tungsteno al vacío es un horno de vacío experimental compacto especialmente diseñado para universidades e institutos de investigación científica. El horno cuenta con una carcasa soldada por CNC y tuberías de vacío para garantizar un funcionamiento sin fugas. Las conexiones eléctricas de conexión rápida facilitan la reubicación y la depuración, y el gabinete de control eléctrico estándar es seguro y cómodo de operar.

[Aprende más](#)

Horno De Sinterización Por Aire A Presión De 9Mpa

Número de artículo: KT-APS



Introducción

El horno para sinterización a presión de aire es un equipo de alta tecnología comúnmente utilizado para la sinterización de materiales cerámicos avanzados. Combina las técnicas de sinterización al vacío y sinterización a presión para conseguir cerámicas de alta densidad y resistencia.

[Aprende más](#)

Horno de sinterización por aire a presión	Estructura vertical
Área de trabajo	Φ100×90mm, Φ200×220mm, etc.
El tipo de elevación inferior	Φ300×400mm, etc.
El tipo horizontal	250×250×400mm, 375×375×475mm, etc.
Grado de vacío en frío	10-3Pa, 10Pa, etc.
Presión máxima	1.2MPa, 2MPa, 6MPa, 9MPa
Temperatura	2000°C-2200°C

Horno De Soldadura Al Vacío

Número de artículo: KT-BF



Introducción

Un horno de soldadura fuerte al vacío es un tipo de horno industrial que se utiliza para soldadura fuerte, un proceso de trabajo de metales que une dos piezas de metal utilizando un metal de aportación que se funde a una temperatura más baja que los metales base. Los hornos de soldadura fuerte al vacío se utilizan normalmente para aplicaciones de alta calidad donde se requiere una unión fuerte y limpia.

[Aprende más](#)

Potencia nominal	100 kilovatios
Temperatura nominal	700 °C
Fuente de alimentación	380 V, 50 Hz
Tamaño del área de trabajo	Φ820×1700□
Vacío definitivo en frío	6,67×10 ⁻³ Pa
Tasa de aumento de presión	2 pa/h
Precisión del control de temperatura	±1°C



Kintek Solution

Cuartel general: No.11 Changchun Road, Zhengzhou,
China

