

主要用途和适用范围:

CVI-1200 系统由高温管式炉，真空压强控制系统，多通道高精度数字质量流量控制系统，过压保护及冷凝等部分组成，可实现真空达 0.1mbar 混合气体化学气相沉积和扩散试验。

主要技术参数:

SGL-1200L 真空管式炉	双层炉壳间配有风冷系统，有效保证外壳表面温 日本技术真空吸附成型的优质高纯氧化铝多晶纤维固化炉膛，保温性能好 加热元件采用高电阻优质合金丝 0Cr27Al7Mo2，经久耐用，最高温度可达 1200℃
机器电源	AC220V，50/60Hz；额定功率 4kw
炉管	高纯石英管，高温下化学稳定性强，耐腐蚀，热膨胀系数极小，能承受骤冷骤热的温度变化； 尺寸：Φ 80*/1000mm 刚玉支撑架，有效保证料件处于温区中心
法兰及支撑	SUS304 不锈钢快速水冷法兰，长期水冷无腐蚀 一个卡箍就能完成法兰的连接，放、取物料方便快捷 可调节的法兰支撑，平衡炉管的受力支撑 包含进气、出气、真空抽口针阀，KF 密封圈及卡箍组合，4 个密封硅胶圈等
加热系统	加热元件：0Cr27Al7Mo2 加热区长度：300mm 恒温区长度：150mm 工作温度：≤1150℃ 升温速率：≤10℃/min

温控系统	<p>温度控制采用人工智能调节技术，具有 PID 调节、自整定功能</p> <p>30 段升降温程序</p> <p>测温元件：N 型热电偶</p> <p>恒温精度：±1℃</p> <p>超温、断偶故障警报及断电保护</p>
<p>HQZ-IV</p> <p>混气系统</p>	<p>高精度质量流量计通过数据接口连接电脑，配置软件实时人机交互界面</p> <p>四通道质量流量控制，可同时通入四种不同气体</p> <p>内置不锈钢混气箱，每路气体管路均配有逆止阀</p> <p>每路气体进气管路配有不锈钢针阀</p> <p>流量规格：0~30SLM</p> <p>控制精度：±1.0%F.S</p>
真空系统	<p>采用德国 vacuubrand MV2NT VARIO 四级隔膜泵，无极调速，实现负压的精准控制</p> <p>极限真空度可达 0.1mbar</p> <p>可长时间连续工作，无须担心泵因过热保护而中止实验</p> <p>采用电容式陶瓷隔膜真空规+控制器，操作简单方便</p> <p>配置气体尾气处理系统</p>
冷凝系统	<p>采用低温恒温槽，最低温度可达-20℃</p> <p>内置不锈钢真空冷凝灌，采用 KF 接头，清理收集方便</p> <p>槽内冷液可外引,冷却机外实验容器,也可在槽内直接进行低温、恒温实验</p>