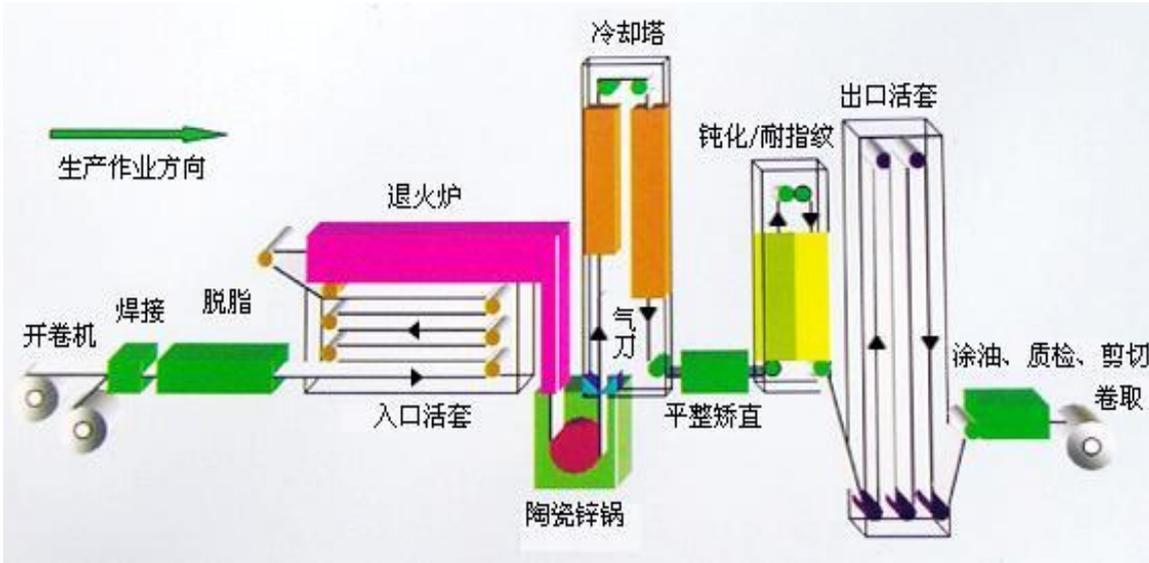


板带热镀锌红外测温仪

制程描述

将冷轧宽带经过连续退火炉处理后，改善宽带金相结构，消除宽带内部应力，并经热镀锌的表面处理，得到适合应用于汽车、家电等行业的金属制品。



测量问题

- 退火炉内炉膛温度的影响
- 热镀锌宽带表面的高反射率



解决方案

采用特殊设计的安装保护附件确保测温仪在退火炉环境下能够安全可靠运行，适时测量钢带退火温度。采用专门波长的测温仪型号测量钢带热镀锌后的温度，保证钢带表面处理的效果和质量。

推荐仪表

HPIR-03C13

HPIR-03C13 红外测温系统简介

传统的退火炉温度测量使用热电偶测温方法，由于热电偶的使用环境（高温、高压）和结构的限制，在温度波动大、振动及安装方式等诸多因素的影响下，造成热电偶寿命短、测量准确度不稳定、维护麻烦等缺点。专用于退火炉钢带温度测量的 HPIR-03C13 退火炉红外测温系统可以取代热电偶测温方法以避免由此方法所带来的缺点，能精确、长期地进行退火炉钢带温度监测。

HPIR-03C13 退火炉红外测温系统由红外测温仪、安装保护附件及温度显示单元构成。

1, 红外测温仪

红外测温仪为 HPIR-03C13 退火炉红外测温系统核心部件，其可靠性和测量精度直接影响加热钢带的产品质量。

主要技术参数：

测温范围：	300~1300℃
输出信号：	4~20mA（模拟线性输出），数字信号可选
光学系数：	120：1
测量精度：	±测量值的 0.75%
重复精度：	±测量值的 0.3%
光谱响应：	1.6μ m

2, 安装保护附件

安装保护附件由不锈钢球阀、水冷钢管、石英窗口、密封法兰、球头瞄准座、高温密封圈等部件构成，确保在退火炉运行环境下红外测温系统的正常运行。



现场安装要点如下：

- (1) 瞄准管与法兰采用焊接方法连接，并确保窥视管连接后保持同轴。
- (2) 法兰之间均由高温密封圈及高温密封胶密封（耐温大于 200℃）。
- (3) 从瞄准管瞄准到的测温部位必须位于退火钢带表面上。
- (4) 在退火炉运行状态下加装 HPIR-03C13 系统，需将球阀关闭后安装于底座法兰上。

