

本仪器根据 IEC60695、GB5169.10-11 和 GB4706.1 标准中“灼热丝试验方法”的要求设计制造，适用于电工电子产品、家用电器及其材料进行着火危险试验，模拟灼热元件或过载电阻之类的热源或点火源在短时间所造成的热应力。本仪器采用钢结构中喷涂，进口仪表显示、操作方便、性能稳定，适用于各级质检部门和相关企业进行耐燃试验使用。

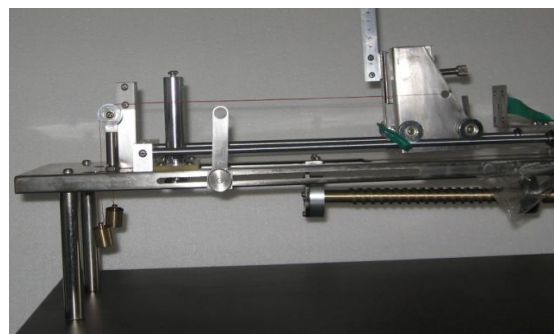
一、主要技术参数及功能

- 1、工作电源：AC220V，50Hz，≤500W
- 2、加热温度：500-1000° ≤范围内连续可调，测温精度±5° C
- 3、灼热时间：0.1-999.9s，±0.1S(时间范围可调)
- 4、起燃时间：0.1-999.9s，自动记录，手动暂停
- 5、火焰熄灭时间：0.1-999.9s，自动记录，手动暂停
- 6、灼热丝对试样压力：1±0.2N. 限压深度为 7mm。
- 7、灼热丝：φ4 镍（80%） 铬（20%）按规定尺寸制成。
- 8、热电偶：φ0.5 铠装镍铬/镍铝丝, K 分度.
- 9、自动脱离: 试样达到规定灼热时间后, 自动脱离灼热丝。
- 10、外形尺寸：宽 1160mm×深 600mm×高 1295mm;

二、使用前的准备

1、本仪器放在具有通风设备的房间内（或设有专门通风罩的小型试验室中），以便试验后废气及时排出。

2、把两只配套砝码用铜丝（已连接在样品架上）经支架板左端的两个滑轮（穿过对应的小孔）悬挂在支架板下方。如图所示：



3、按标准要求制取和装夹试样。

4、接近开关的调整

A 把固定接近开关的螺母松开，使其能左右移动；

B 按下“左行”按钮，小车自动前移，当试品接触到

灼热丝头时，用手移动接近开关，让小车停止前行，并固定接近开关；

C 按下“加热”按钮，调整电流调节旋钮。根据试样要求，调整适当的电流值，同时看温度表是否达到测试要求所需的温度。

试品接触到灼热丝头时，限位电磁铁释放，试样受 1N 砝码拉力只可以向前移动 7mm。

（距离可以调节）

试验完毕时，将“加热”按钮弹出，然后将电流调节旋钮旋至最小。

三、试验操作步骤

- 1、接通燃烧箱电源开关。并使样品架离开灼热丝一定距离。（按复位键）
- 2、将三个计时器复位，根据标准要求设定燃烧时间，并让起燃时间和火焰熄灭时间计时器下的按钮弹起。
- 3、按动加热按钮接入电流，顺时针调节加热电源上的“电流调节”旋钮，一般灼热丝温度与电流的关系（参考值）大致如下：

550℃	650℃	750℃	850℃	960℃
60A	85A	100A	115A	130A

灼热丝可见发红温度约为 650℃。将电流大致调定后，温度要经过一定的滞后时间（2 分钟）才能达到稳定，可参照温度表的显示值再做微调。

- 4、待温度稳定后，按下“左行”按钮，小车将前行。当试样与灼热丝相接触时，此时小车即停止右行，仪器自动进行计时，待预置灼热时间到后，样品架自动后退，试验中当试样有火焰时，按下“Ti 停止按钮”，火焰熄灭时应按下“Te 停止按钮”，中途如果要停止试验，可按下“复位”按钮，此时样品架也会自动脱离灼热丝。

5 本装置设有延迟切断加热电源功能，当灼热时间超过 5 分钟后即自动切断加热电源。若需重新启动，须按“复位”按钮即可。

四、注意事项

- 1、本装置用户必须稳压电源，否则因电压波动过大会影响温度发生变化。
- 2、热电偶只作试验校准温度用，校好后，在电流表作好标记，以便下次试验用，待温度下降至常温后，此时应把热电偶从灼热丝中小心抽出来，然后开始做试验（热电偶是易损件，它不在产品三包保修之列）。
- 3、灼热丝不宜在高温下长期工作，以免缩短热电偶的使用寿命，每次使用后应及时将电流减少，并切断电源。
- 4、每次试验结束后，应在断电的情况下清洁燃烧室，并注意不要碰撞热电偶及灼热丝。
- 5、用户在试验完成后可以用排气扇排出燃烧时产生的废气，但试验过程中不要开启风扇，以免影响试验结果。
- 6、如果需要维修，特别是灼热丝的更换要注意拨动过的螺丝重新拧紧，否则因接触不良影响电流回路和产生接口高温。用户在更换零件后，应将所有螺丝上紧。
- 7、本机有超温保护功能，当到了设定的温度时，会自动断开加热电路，因此，预置温度不能低于正常工作温度，否则无法正常工作。

五、备注

温度表和计时器的设置和预置（设备出厂时，参数已设定，非专业人员指导下，不得擅自更改，否则造成的故障不在保修范围之内）

时间继电器的设置及预置方式：

1. 计时器设置和预置：（详细请阅览计数器说明书）

a. 设置方式及参数：（注：仪表上格为显示方式、下格为设置方式）

按[MD]三秒进入设置状态→显示方式为[IN]→按▲或▼选择[U]方式→再按[MD]→显示方式为[CPS]→按▲或▼选择[30]→如此类推→最后按[MD]三秒完成设置程序。

时间范围-选择 SEC

计时模式 U-D-选择 U

输出模式 OUT-选择 OND

输出时间 OUT. T 选择 HOLD

输入逻辑 SG-选择 PNP

复位时间 RST-选择 20

计数/计时器 C-T-选择 TIME

（以上所设置之参数出厂时已设定, 非特殊情况请不要改动）

b. 预置方式：

按<向左箭头选择位数，再按▲向上或▼向下选择所需个数，然后按[MD]确认即可。

六、装箱单

序号	名称	单位	数量
1	说明书	份	1
2	燃烧箱	台	1
3	接物盘	件	1
4	松木板	份	1
5	合格证	份	1
6	砝码 (0.5N)	个	2
7	不锈钢量规	个	1
8	排烟管	根	1
9	电源线	根	1
10	保险丝	个	1
11	网板	只	1
12	毛刷	个	1
	可选零部件（需另收费，购买时另外提出）		

K-R5169

灼热丝试验机

合 格 证

本仪器经检验合格准予出厂

- 产品名称 灼热丝试验机
- 出厂编号
- 出厂日期 年 月
- 检 验 员 01

苏州凯特尔仪器设备有限公司

产品保修卡

非常感谢您使用我们的产品

产品型号 K-R5169

产品名称 灼热丝试验机

出厂编号

购买日期 年 月

用户信息

保修说明 根据规定本公司K-R5169灼热丝试验机保修期为一年(自交货期之日算起、易损件除外)。在保修期内，凡属于正常使用情况下由于产品本身质量问题引起的故障，本公司将负责给予免费维修。

以下情况恕不免费维修

- 未按说明书的要求操作机器而引起的故障。
- 非本公司特约维修人员拆动造成损坏的。
- 由于擅自改装或加装其他功能后出现故障的机器。
- 因不可抗力造成的故障或损坏。

售后服务电话 0512-89996390