

H-FLOW 全自动加氢反应仪

中国首家 FLOW LAB 制造商



中国 · 北京

H-Flow 全自动加氢反应仪



H-Flow 是一款基于连续流动微反应加氢技术的全自动加氢反应仪。仪器基于清华大学微反应加氢专利技术，将高纯氢气与连续流动的反应物在装有催化剂的微填充床内混合并发生反应，结合全流程自动控制、在线实时检测、样品自动采集功能，让加氢反应从此变得安全、高效、节能。

本仪器适用于实验室内加氢工艺开发及催化剂快速筛选，同时，高通量版可实现通风橱内加氢产品公斤级定制生产。

中国首家 Flow Lab 制造商

主要特点

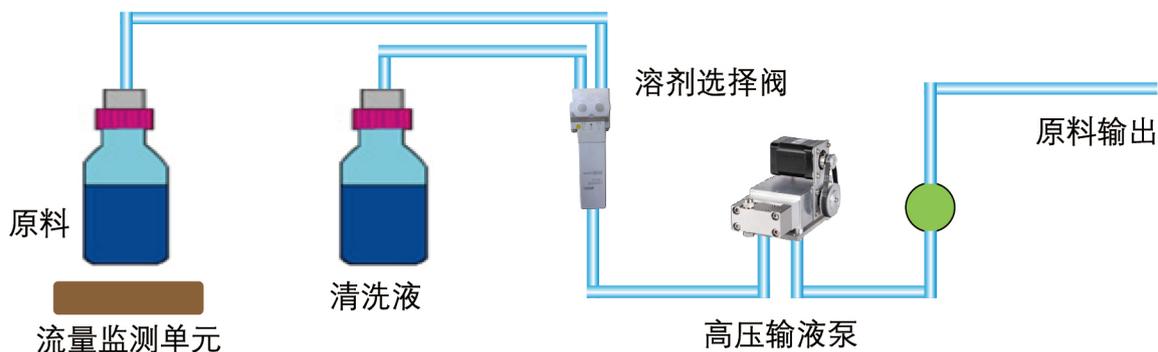
- 可与氢气钢瓶直接连接，也可选配高压高纯氢气发生器
- 整个加氢过程全流程控制，避免批次间差异
- 实现加氢过程的过程强化，大大缩短反应时间
- 反应器体积小，装置具有本质安全属性
- 主动式安全保护方案与被动式保护措施兼具，使仪器工作更加安全可靠
- 200℃最高反应温度和 10MPa 最高系统工作压力，适合广泛的加氢应用
- 加氢工艺快速开发及催化剂快速筛选，提高工艺研发效率
- 高通量版本可实现公斤级产品定制
- 设备体积小，可放置在通风橱内工作
- 搭载在线紫外 - 可见、近红外检测器，可实现实时在线监测及分析

技术参数

型号	H-Flow-S05	H-Flow-S30
反应器催化剂装填量	3~7ml	150ml
催化剂颗粒粒径	0.2~2mm	
反应压力	<10MPa	
反应温度	室温 ~200℃	
预热器温度	室温 ~200℃	
液体进料流速	0.1~5 ml/min	5~30 ml/min
液体进料精度	± 1%FS	
液路伴热温度	室温 ~200℃	
氢气进料流速	5~100sccm	100~1000sccm
氮气进料流速	5~100sccm	100~1000sccm

仪器组成

加料系统



加料系统示意图

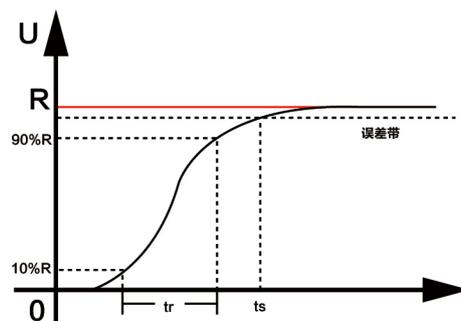
- 加料系统是将原料准确平稳输送到微反应器
- 闭环流量监控模式，确保流速准确性
- 预留原料溶剂惰气保护装置，避免敏感原料被空气氧化
- 加料系统内置高精度压力监测，避免加氢仪系统超压
- 搭载溶剂选择阀，反应完成后，自动冲洗系统

气路控制单元

上游由高压氢气发生器或高压氢气钢瓶供气，通过仪器的气体流量控制系统，精准提供加氢反应气体，保障整个加氢反应过程气体供应。同时，可加装出口气体质量流量计，实时检测流出系统氢气流量，实时显示氢耗和估计反应转化率。

温度控制单元

采用 PID 多路温度控制方式，将液体流路全程分区温度控制，从液体入口到出口采用 5 段温度分区控制，您可根据加氢反应需要，指定温度管理方案，达到最佳温度控制效果。



PID 温度控制曲线

仪器组成

样品在线采样器

样品采样模块可定时对加氢产品进行采集，通过离线 HPLC、GC、MS 等常规检测手段进行检测，判断加氢后产品是否满足要求。省去人工取样困扰，同时可准确记录采样时间点，为加氢方法开发提供有效依据。



样品在线采样器

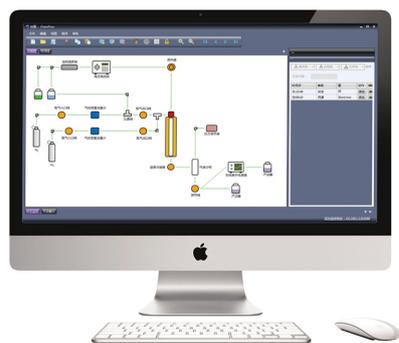
H-Flow 管理软件

H-Flow 系统管理软件将加氢仪功能发挥到极致，使整个加氢过程变为全自动化。

- 方法管理模式，将整个加氢过程按 workflow 进行有效管理，制定最优加氢工艺路线
- 矩阵式方法执行方案，提高催化剂筛选及加氢方法开发效率
- 可视化操作模式，使系统工作流程一目了然
- 必要时，允许用户通过局域网远程监测设备
- 以工艺方法为单元，存储大量实验基础数据，对基础数据进行归类分析，为加氢工艺开发者开发出最佳工艺路线提供数据基础。
- 记录整个工艺过程实验轨迹，包括参数设置、修改，过程数据追溯等实验开发全过程进行记录管理，为方法开发工艺开发者提供有力帮助。
- 可加装 GMP/GLP 功能模块，适用于医药企业相关质量管理规范。



多功能在线样品采集器内部局部图



H-Flow 系统管理软件

催化剂

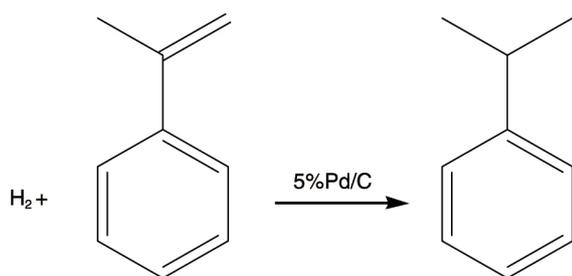
名称	规格	货号
Pd/C	5%~10%	OSS1901-1010
Pd/Al ₂ O ₃	3%~10%	OSS1901-1030
Pd(OH) ₂ /C	5%~20%	OSS1901-1120
Pd(OH) ₂ /Al ₂ O ₃	3%~10%	OSS1901-1130
Pt/C	1%~5%	OSS1901-9010
Pt/ Al ₂ O ₃	1%~5%	OSS1901-9020
Ru/Al ₂ O ₃	1%~5%	OSS1901-3030
Rh/ Al ₂ O ₃	1%~5%	OSS1901-3040

应用领域



应用实例

■ 烯烃还原反应



方法条件:

溶液: 配置 5% 浓度的 α -甲基苯乙烯的甲醇溶液

反应器催化剂: 3g 的 5%Pd/C

输液泵流速: 0.4ml/min

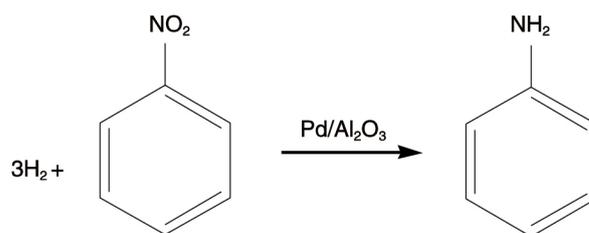
氢气流速: 40 sccm

反应温度: 40°C

反应压力: 1 MPa

反应产物: 用气相色谱分析, 产物异丙苯的收率为 99%

■ 硝基还原反应



方法条件:

溶液: 配置 5% 浓度的硝基苯的甲醇溶液

反应器催化剂: 4g 的 5%Pd/Al₂O₃

输液泵流速: 0.3ml/min

氢气流速: 40 sccm

反应温度: 50°C

作为实验室流动化学整体解决方案智能制造商，我们的使命是让我国的中小企业用负担得起的成本，用上跟欧美发达国家企业同样专业的设备，让我国的医药和化工企业的工艺升级变得更全面、更彻底！

“上工能济”——用科技的力量照亮我们的发展之道，砥砺前行、普惠济世！

如需了解欧世盛更多信息，请您访问我们的网站：www.osskj.com



欧世盛（北京）科技有限公司

地址：北京市海淀区安宁庄东路 18 号光华创业园科研楼六层
电话：010-82439598 / 82439002
Email: osskj@osskj.com

河北欧世盛科技有限公司

地址：河北省文安县北部工业区
电话：0316-5307375 / 5308055
Email: osskj@osskj.com