

SH520自动消解仪

一键联动，告别繁琐



SH520/SH508 自动消解仪

SH520/SH508自动消解仪是一款秉承“可靠、智能、环保”为设计理念的全自动消解设备，可以自动完成凯氏定氮实验的消解过程。SH520/SH508可根据实验室样品量，匹配20位或8位消解仪；同时采用安卓智能操作系统，主机与升降装置、废气中和装置联用，实现整个消解过程的自动化。



主要特点与优点

- 全自动化操作，采用安卓操作系统，可同步控制升降装置及废气中和装置，有效提高实验效率，降低废气外泄风险
- 可升级消化管架自动升降装置，消化管架随实验进程自动升降，减少实验室人员操作，节约冷却时间
- 采用铝制深孔加热模块，可提高消解仪加热效果，避免爆沸
- 采用陶瓷及风道隔热，具有优秀的保温能力，有效降低消解仪能源消耗
- 实时监测功能，实验过程中可实时显示实际温度并记录升温曲线，可了解并回看实验过程变化
- 内置8G以上存储空间，可存储无量实验信息，可随时查询历史消解方案及升温曲线
- 内置20种以上推荐方案，可直接调用，并可自定义存储500组以上消解方法，简单易用
- 升温速率可控，采用模糊自适应PID控温算法，精确控温的同时可根据实验情况调整升温速率，适应不同的样品前处理
- 符合21CFR Part11要求，可进行权限管理及操作日志存储
- 具有云服务功能，可以进行实验方法及历史数据的上传及下载，实现方法的共享及历史数据的永久备份
- 具有WiFi及USB两种数据传输方式，进行历史数据的备份及查看
- 外壳整体采用高级防腐耐磨特氟龙涂层，可耐高温及强酸腐蚀

WD03系列消解排废系统特点

- 采用PFA密封盖,使用寿命长,密封效果好
- 密封盖采用卡扣式设计,更换方便
- 配置专业的水射式真空泵,无需电源
- 专业的滴盘设计,减少酸性液体污染腐蚀带来的危害

S403废气吸收系统特点

- 整机采用模具化生产,外观简洁、大方
- 废气中和过程中采用冷却及化学吸收两种方式进行废气的回收,提高废气回收效率
- 废气吸收系统 可与主机相连,由主机统一调控
- 满足10次样品以上测试要求。采用聚四氟耐腐蚀管路设计,增加了仪器的整体寿命

快速降温、效率提升

可升级消化管架自动升降装置,无需人员值守,实验完成后自动升起消化架,快速降温;同时仪器具有独立冷却架,灵活小巧,样品可快速冷却至室温。

智能操控,无人值守

消解仪采用安卓操作系统,主机可同步控制升降装置及废气中和装置,无需单独操作,消化管升降及废气吸收强度可随实验进程实时调整。

多重防护、安全可靠

需具备多项报警设置,当出现过压、过流、过热及故障时,仪器自动进行报警。

技术指标		
型号	SH520	SH508
控温范围	室温+5℃-450℃	室温+5℃-450℃
控温精度	±1℃	±1℃
加热方式	电热管热传导	电热管热传导
消化管	300mL	300mL、380mL
处理能力	20个/批	8个/批
升降装置	选配	选配
排废系统	标配	标配
吸收系统	选配	选配
数据传输	WIFI、USB	WIFI、USB
电源	AC 220±10%V(50±1)Hz	AC 220±10%V(50±1)Hz
额定功率	2950W	1860W
外形尺寸（长X宽X高）	305mm*590mm*151mm	328mm*440mm*151mm
净重	21Kg	15Kg