

# 测氢仪操作简易说明

## 1. 充氮

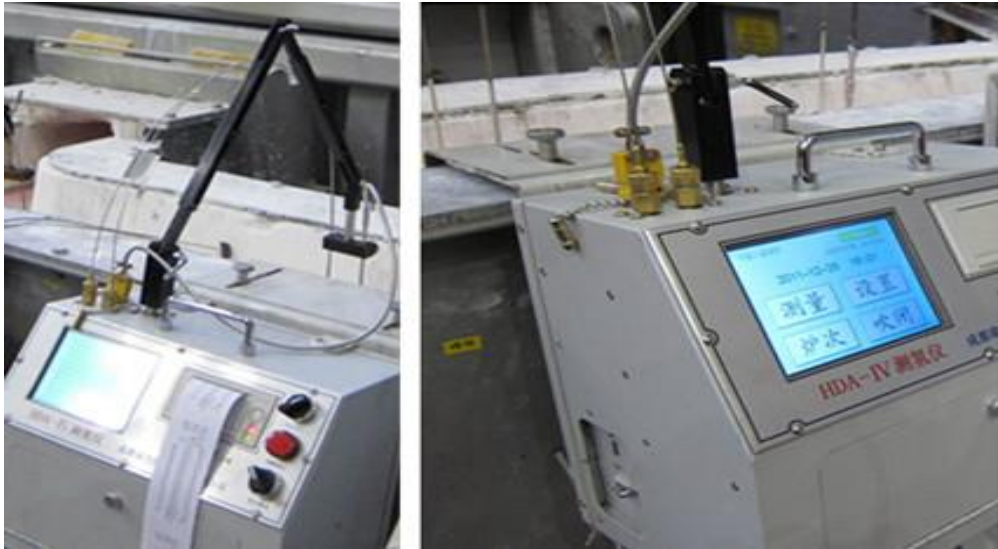


- 1) 当测氢仪内“压力表 2”(图 3) 的示值低于 1Mpa 时就要对测氢仪进行充氮。
- 2) 将“充灌器”紧密连接至钢瓶“接口”(图 2)。
- 3) 打开仪器气室盖, 关闭“气瓶阀 2”(图 3), “精密调节阀”和“流量调节阀”原则上不要动。
- 4) 充氮前, 测氢仪上电, 用手指轻触“吹闭”开关至“吹开”两次(每次 30 秒), 见图 1。其目的是将测氢仪减压阀体(图 3) 内的气压释放。
- 5) 将软管上的“充气插头”(图 2、图 3) 插入仪器的“充气接口”, 注意! 充气接口上的弹性元件一定要复位。
- 6) 旋开“气瓶阀 1”(图 2), 此时“压力表 1”上的指示即为高纯氮气瓶内的压力, 一般情况下不会超过 15Mpa。
- 7) 手动快速开闭“排气阀”2-3 次, 其目的是排出软管和充灌器内的残余空气。
- 8) 旋开“气瓶阀 2”(图 3), 直到测氢仪气瓶被充满, 关闭“气瓶阀 2”。
- 9) 再次打开“排气阀”(图 2) 卸压, 拔出“充气插头”, 再次打开“气瓶阀 2”(切记!)

注意! 如果仪器内的高压氮气瓶是空瓶, 充气时应将气瓶充气后排放两次, 然后充满使用。

## 2. 安装

- 1) 打印纸安装
- 2) 热电偶及探头安装，探头两接口一样但要注意保证接好（快换接头弹性元件一定要复位）
- 3) 热电偶比探头端部约高出 2-3cm。



## 3. 设置

仪器上电后自动进入操作主界面：



用手指触摸“设置”后，进入画面：

合金选择	采样方式	环境设置
当前状态	合金牌号	标准曲线
校对	报警设置	时钟设置
数据处理	熔体温度	过程打印
温度校正	出厂设定	返回

进入“合金选择”，将在相应界面输入未知合金牌号及对应修正系数或选择已知合金牌号（3—6 位阿拉伯数字或英文字母）。

进入“采样方式”，可选择“自动或手动”，一般情况下选择“自动”。

选择“自动”后，可配合选择平衡次数设定（一般情况下选择平衡 5 次），在“当前状态”下可查看各项设置是否正确。

#### 4. 测氢

1) 预热：将仪器放置在待测铝液的流槽边，调节并锁紧支架，使探头高出铝液面 3cm（防止铝液起伏接触探头），预热 5min；若为新探头，预热 10min。

2) 扒渣：预热完毕，扒渣，扒渣区域直径约 5cm。

3) 启动：预热结束后，用手指触摸按下“测量”按键。

4) 浸入：测量启动后，仪器内置 30 秒自动吹气期间将探头和电偶浸入液面 5-8cm（切记！探头在测量过程中绝不能因流槽铝液面的波动而露出液面，同时探头不可触及流槽底部和侧面，铝液面不可超过探头及电偶的涂层部分）并锁紧支架。

5) 自动调零并测量：仪器将三次吹气来校准“零位”，接着自动进行一组三次测量，分别是 1/3，2/3，3/3，并对应打印和保存测量过程及结果记录于仪器存储器中。注意！所有吹气过程均要在铝液面上看到适当翻滚的气泡。

6) 取出：测量结束后，扒渣，在操作主界面按下“吹闭”并显示“吹开”状态，在吹气状态下取出探头，锁紧支架，移走仪器。