

## HP-100 测氢探头使用方法



陶瓷类型:	多孔陶瓷
材料:	碳化硅基（进口）+涂层管（进口）
尺寸:	测头：26×26×6.5 总长：1050—1100 接口：ø3
额定寿命:	取决于合金，大多数情况下至少有 10 次插入铝液，或在铝液中累积 4 小时，不计先后顺序；在纯铝中长些。
适用的合金:	变形铝合金和铸造铝合金
应用:	适用各种牌号的变形铝合金，包括7XXX合金。除含锶变质的各种牌号铸造铝合金。

1. 探头的接口分别与仪器上的探头出、入口接头相接。探头的下部为多孔陶瓷体。探头固定在支架上后，保持陶瓷体底部距铝液表面 1 厘米左右预热约 5 分钟。
2. 打开仪器的吹洗开关，将探头插入熔体中（最大倾角允许 45 度），多孔陶瓷体顶部在铝熔体中的最低淹没深度 3 厘米（建议 3—5 厘米），但不允许超过陶瓷涂层高度。**注意：将探头插入熔体的同时要打开仪器的吹洗开关！**
3. 关闭吹洗开关，即可进行测量。凡是测量正常的的数据均应符合渐近线样式（HDA—IV型有图形显示）。测量完成后，从熔体中取出探头的同时也要打开仪器的吹洗开关

### 注意事项:

1. 凡是探头插入熔体后的第一个测量数据，强烈建议不采信（特别是新探头，建议在 300 秒左右终止测量）。
2. 无论在流槽还是在坩锅中测量，探头不能触底，不能碰壁，否则会导致数据偏低。

成都瑞杰铝业技术有限公司

2010 年 5 月 2 日