

Atomizer ZAT100

Anwendung

Gasverdüsung nicht aus der Schmelze sondern von der Stange ! Stabmaterial (i.d.F. D8-14mm) wird durch eine Vakuumschleuse geführt, in einer Widerstandsheizung zum Abtropfen gebracht und dann in einer Ringdüse unter hoher Gasgeschwindigkeit (Schutzgas) in den Vakuumkollektor zerstäubt.

Vakuumbehälter

Hauptabmessung B x L x H	1000/1500/2710 mm
Gewicht	230 kg
max. Durchmesser	360 mm
Volumen	0,2 m ³
Druckbereich (abs.)	10 ⁻⁵ mbar - 1,8 bar

Düsen

Düsenanzahl	12
Düsendurchmesser	0,6 mm
Verdüsungswinkel	45°
Werkstoff	1.4571
Ringkammerdruck	max. 20 bar
Vakuumbehälter	max. 1,65 bar

Probenhalter

Probendurchmesser	8 - 14 mm
Eilvorschub	40 mm/min
Arbeitsvorschub	0,01 - 20 mm/min

Probenaufheizung

Übertragungsspannung	4:1 primär-/sekundär
MF-Leistung	max. 100 kW
MF-Spannung	400V

Vakuumsystem

Vorvakuum $\geq 10^{-1}$ mbar	Drehschieberpumpe
Hauptvakuum $\geq 10^{-4}$ mbar	Turbomolekular-/Diffusionspumpe

Pulver

Teilchengröße (theor.)	40 - 400 μm
Teilchengröße (exp.)	40 - 2.000 μm



technische Änderungen vorbehalten

