

COD 恒温加热器

THERMOSTATIC HEATER

本装置由节能COD恒温加热器与加热管及空气冷凝管组成。节能COD恒温加热器采用导热性能良好铸铝炉体，炉体均布12个恒温加热槽，可同时做12个样品。炉温由温度传感器传输至控制线路，而实现自动恒温加热管及冷凝管选用硬质料玻璃，热膨胀系数小。使用时在在加热管内加入准备消化的水样和试剂，并装上空气冷凝管，放入恒温槽中。在工作温度下（165℃~180℃）保证管内混合机沸腾良好，回流充分。

产品调试

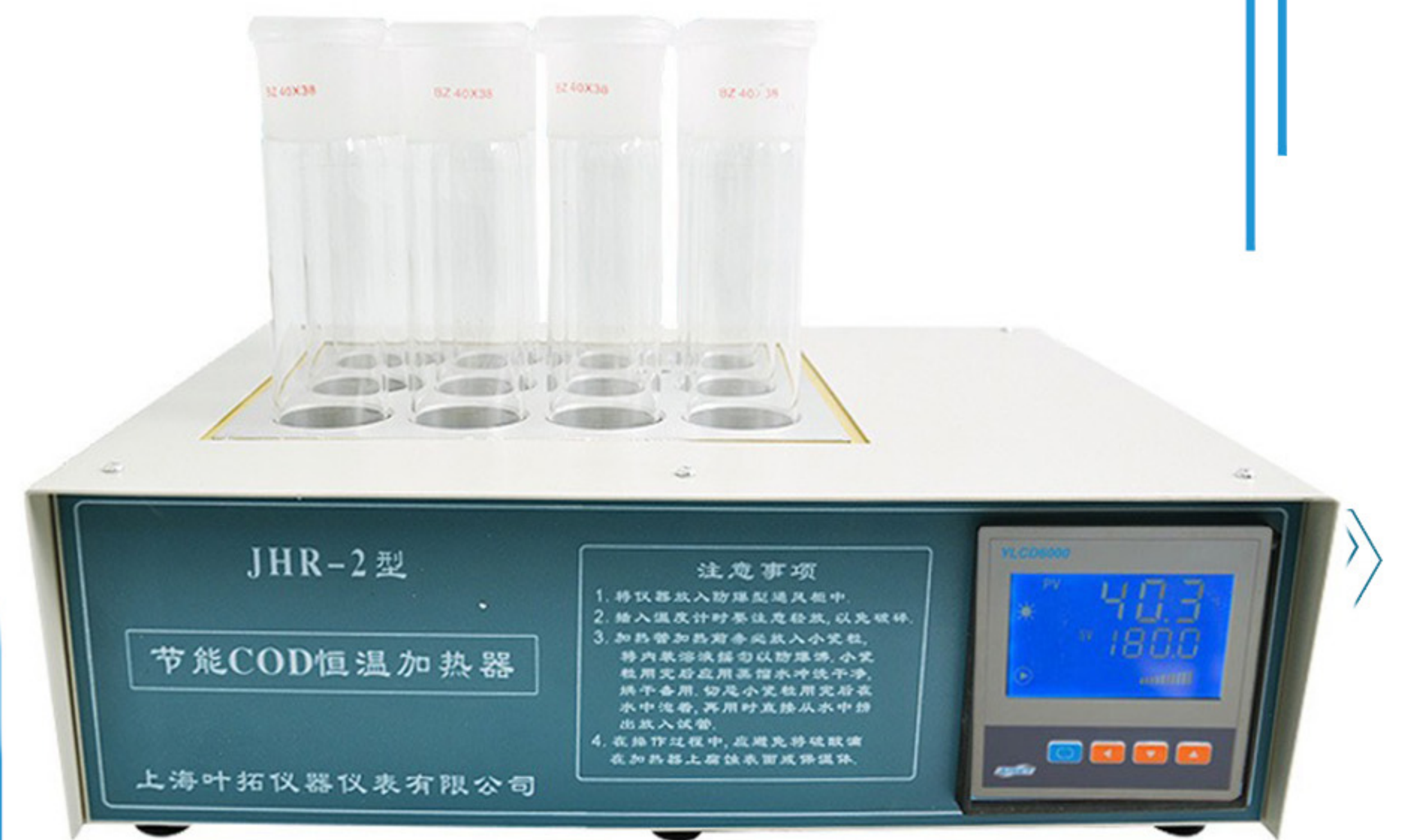
- 检查加热管有无破裂。
- 将随机附带的温度计插入测温孔内。
- 插上电源插头，在打开电源开关，此时，仪器屏幕显示当前测得的温度，加热指示灯亮便是仪器正在加热，点按设置键，屏幕闪烁，显示当前的示值恒温温度，使用键可以修改恒温温度，修改完成后需要再次点按设置键保存新的设定值。设置过程中恒温温度不会变化，在设置状态下如果 30 秒内又有按键按下，仪器自动退出设置状态，并保持设置恒温温度不变。
- 注：由于保温良好，如果温度高于设置温度，温度下降很慢，在修改了设置温度后，可能需要较长一段时间，才会达到新设定的恒温温度并保持稳定。

使用方法

- 接通电源，打开电源开关，温度计插入孔内预热 30 秒，温度调节 170~180 左右。
- 废水中氯离子含量超过 30ng/L 时，应先加入 0.4g 硫酸汞于加热管中。取 .00ml 混合均匀的水样（或适量水样稀释至 20.00ml）于加热管中，并准确加入 10.00ml 重铬酸钾标准溶液及 30ml 硫酸银溶液，加入数十粒干燥的瓷粒。轻轻摇动加热管使溶液混匀。
- 在加热管上接好冷凝管，置于恒温的加热孔中加热，从沸腾时计时加热 2h。沸腾 2h 后，从加热孔取出加热管及冷凝管，置于加热管支架上，自然冷却或流水冷却。
- 用少量水冲洗冷凝管壁和磨口处，仔细取下冷凝管，用水稀释至约 140ml，加 2~3 滴试亚铁灵指示剂，加入干净的探子搅拌，在电磁搅拌下用硫酸亚铁铵标准溶液滴定至溶液颜色由黄色经蓝色至红褐色即为终点。如没有电磁搅拌器，可将加热管中的溶液定量转移到 500ml 锥形瓶中，用水稀释至约 140ml 滴定至终点。
- 测定水样的同时，以 20ml 蒸馏水按同时的操作步骤做空白试验记录滴定空白时硫酸亚铁铵标准溶液的用量。

产品参数

测量时间	≤150分钟	工作电源	AC220V±10%/50HZ
控温精度	±1℃	产品尺寸	355*320*110MM
升温时间	<30分钟	批处理样	12个样品
控温范围	室温-200℃	平均功耗	≤880瓦
控温误差	±0.2℃	环境温度	5~40℃
货物重量	22kg	货物体积	0.12m³
主机	400*300*120mm	加热区尺寸	220*180mm
孔径	直径 450mm*65mm 高		
测定范围	5~1000mg/L, 1000~10000mg/L(稀释)		



注意事项

- 仪器使用时应放在通风橱内，并关闭橱门以防止加热时产生刺激性气体或溅出酸液对人体造成危害。
- 加热管加热前务必加入小瓷粒（不得用玻璃珠代替小瓷粒）将内装溶液摇匀，以防爆沸。
- 若水样中氯离子浓度大于 300mg/L 时，可参照标准方法加强硫酸去氯离子干扰。
- 在操作过程中，应避免将硫酸滴在加热器上腐蚀表面或保温体。插入温度计时是要注意，以免破碎。达到工作温度后，可将温度计取出。
- 加热器不用时，请拔下电源插头。
- 检修时，首先拔下电源插头，再打开顶盖检查。切不可在没拔下电源插头时，打开顶盖，以免触电。
- 小瓷粒用完后，应用去离子或蒸馏水冲洗干净。烘干备用。切记小瓷粒用完后放在水中泡着，再用时直接从水中捞出投入试管内。