



工艺流程温控系统

DMC-1090 与 30L 玻璃反应釜配套案例

本案例研究了 DMC-1090 配套 30L 反应釜的冷却、加热温度控制能力。

操作方法

将反应釜与 DMC-1090 使用 G1/2 金属保温软管连接。添加导热油量为 25L。通过外置 PT100 温度传感器控制反应釜内部物料温度。反应釜加料量为 25L，搅拌器转速设置为 120 rpm。

设备信息

温度范围: $-40^{\circ}\text{C}+200^{\circ}\text{C}$

冷却功率: 5.5 kW/200 $^{\circ}\text{C}$

5.5 kW/45 $^{\circ}\text{C}$

4.4 kW/25 $^{\circ}\text{C}$

3.8 kW/0 $^{\circ}\text{C}$

2.2 kW/-20 $^{\circ}\text{C}$

0.3 kW/-40 $^{\circ}\text{C}$

加热功率: 5.5 kW

其它信息

环境温度: 26 $^{\circ}\text{C}$

导热介质: u-40

连接软管: G1/2 金属保温软管

反应物料: u-40

搅拌转速: 120

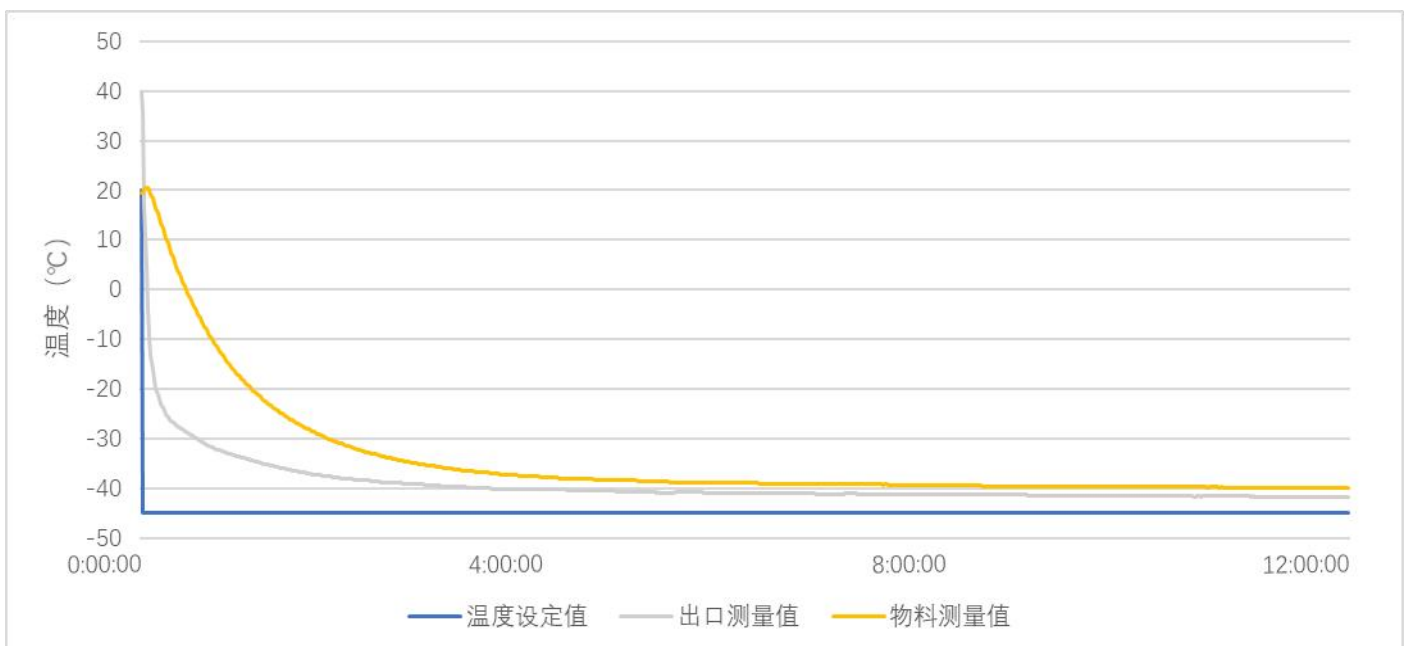
保温情况: 无保温

控温方式: 物料控温

反应产热: 无

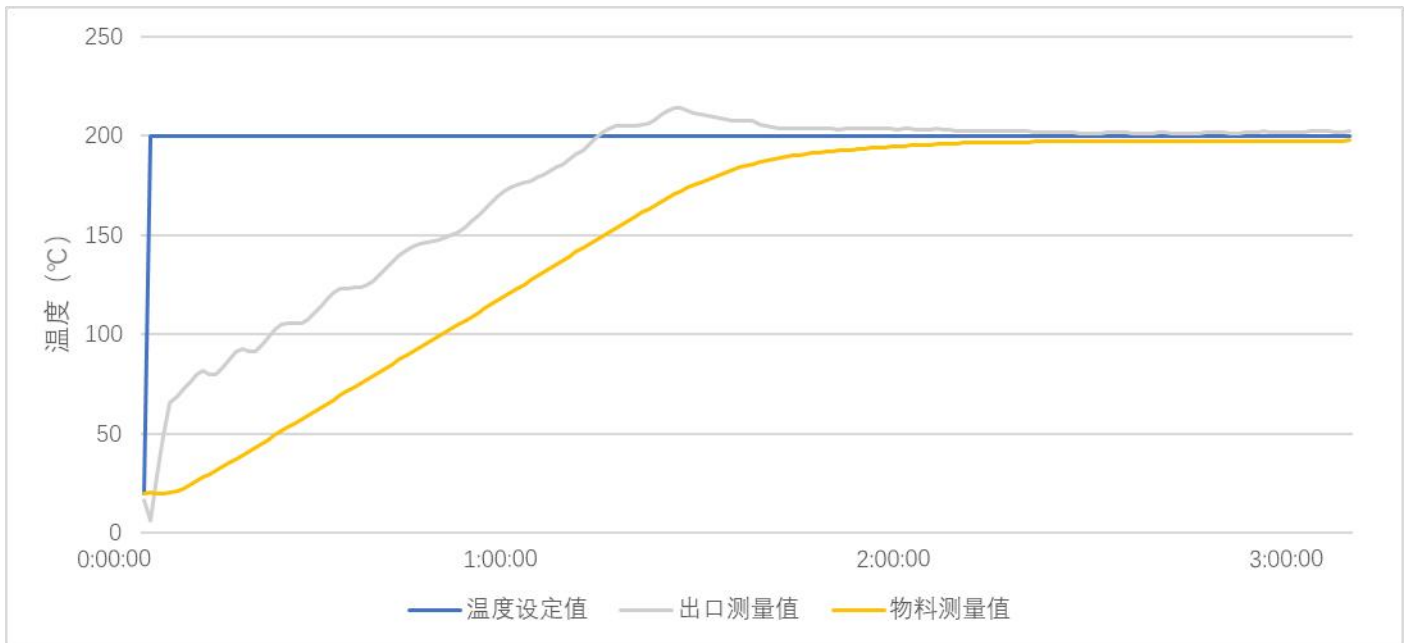
1.最低可达到温度

反应釜物料温度 $20 \pm 2^{\circ}\text{C}$ ，将温度修改为 -40°C ，经过约 12H 时长，设备最低温度稳定在 -41.7°C ，反应釜内部物料温度最低稳定在 -40°C



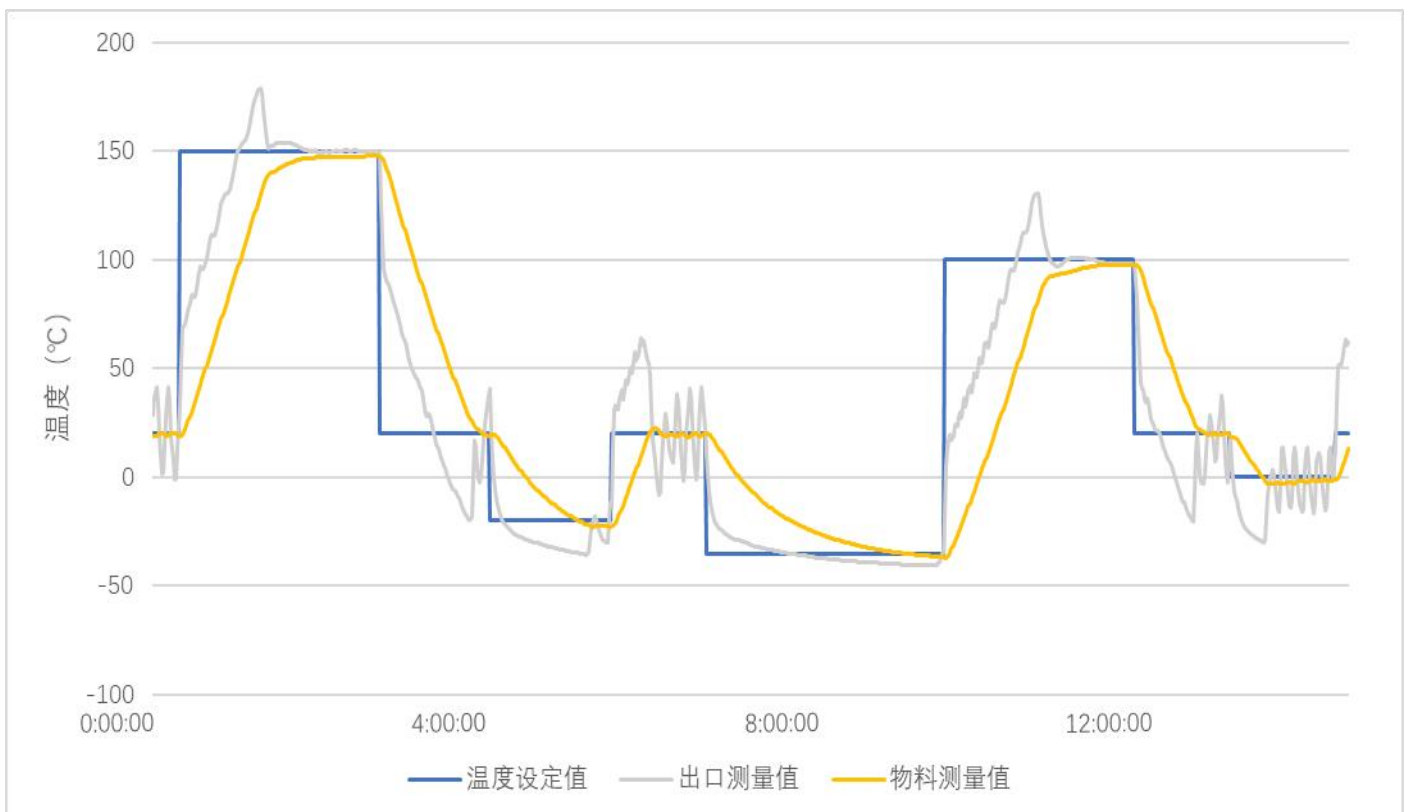
2.最高可达到温度

反应釜物料温度 $20 \pm 2^\circ\text{C}$ ，将设备温度修改为 200°C ，经过约 3H 时长，设备最高温度为 202.3°C ，反应釜内部物料温度最高稳定在 197.6°C 。



3.设备在-30 至 200 摄氏度运行所需要的工艺时间

该图显示了在 -30°C 至 $+200^\circ\text{C}$ 的温度范围内冷却和加热工艺所需的时间。下表显示了在不同温度范围内冷却和加热过程所需的各种时间。



起始温度 到 设定温度	到设定温度所需时间
+20°C 到 150°C	1h36min
+150°C到 20°C	76min
+20°C 到 -20°C	66min
+20°C 到 -35°C	2h23min
-35°C 到 20°C	37min
+20°C 到 100°C	71min
100°C 到 20°C	52min
+20°C 到 0°C	25min

4 设备温度稳定性

图表显示了 20°C 时的控制稳定性。

