

# 烧结炉产品概览

精准与可靠兼备。  
纳博热值得信赖。



技术信息		LHT 01/16 Turbo Fire	LHT 01/17 LB Speed	LHT 02/17 LB Speed
可实现的烧结工艺		超快速	快速+传统	
Tmax °C		1600	1650	1650
最短升温时间 (分钟) 20°C至1500°C		12.5	40	90
最大升温速率 (°C/分钟) 20°C至1000°C		220	60	20
最大升温速率 (°C/分钟) 1000°C至1500°C		55	20	10
最短冷却时间 (分钟) <sup>1</sup> 1500°C至750°C		9	30	28
最短冷却时间 (分钟) <sup>1</sup> 1500°C至300°C		25	86	107
最短工艺持续时间 (分钟)		21.5 <sup>3</sup>	156 <sup>2</sup>	227 <sup>2</sup>
最短工艺持续时间下的能耗 (千瓦时)		0.5	1.3	4.3
加热元件类型		二硅化钼		
最大装载量 (烧结托盘数量)				
最大装载量 (牙冠数量)		5	30	75
程序数量		50	50	50

<sup>1</sup>从1100°C开始逐步打开炉门，750°C时完全打开。带翻盖门型号需完全打开进气挡板  
<sup>2</sup>工艺说明：烧结温度1500°C，保温30分钟，以空烧结托盘作为装料，冷却至300°C。

	LHT 01/17 D	LHT 03/17 D	LHTCT 01/16	LHTCT 03/16
	传统			
Tmax °C	1650	1650	1550	1550
最短升温时间 (分钟) 20°C至1500°C	49	80	30	35
最大升温速率 (°C/分钟) 20°C至1000°C	30	20	100	85
最大升温速率 (°C/分钟) 1000°C至1500°C	10	10	25	20
最短冷却时间 (分钟) <sup>1</sup> 1500°C至750°C	-	-	-	-
最短冷却时间 (分钟) <sup>1</sup> 1500°C至300°C	198	165	110	145
最短工艺持续时间 (分钟)	277 <sup>2</sup>	275 <sup>2</sup>	170 <sup>2</sup>	210 <sup>2</sup>
最短工艺持续时间下的能耗 (千瓦时)	1.9	3.8	1.8	3.1
加热元件类型	二硅化钼		SiC	
最大装载量 (烧结托盘数量)				
最大装载量 (牙冠数量)	30	75	30	60
程序数量	50	50	10	10

<sup>3</sup>工艺说明：烧结温度1500°C，无需保温时间，以空烧结托盘作为装料，冷却至750 °C。