

SP10a 铁素体测试仪参数说明中英文

Ferrite Determ SP10a

上海遂欧仪器有限公司铁素体含量检测仪 SP10a 是在老款 SP10 的基础上全面升级，采用更大液晶屏显示，显示内容更加清晰有条理和全面；采用全不锈钢探头，更加经久耐用；采用更先进的核心部件，测试重复性更加稳定；采用更加精密的和成熟的计算程式，测量误差进一步缩小。

1、铁素体含量检测仪 SP10a 应用：

化工机械、核工业、造船、锅炉等制造行业大量使用的压力容器、管道、构件、封头和阀门等，很多是用奥氏体不锈钢及双相不锈钢等材料焊接制成的。通常情况下，装载不同介质的不锈钢容器的焊接，要求控制不同的铁素体含量。因为，从焊接性(裂纹敏感性)角度，要求其含量大于 5%为好，从抗腐蚀性能角度，在一般介质中铁素体含量大于 8%为好；但在诸如尿素之类介质中，以小于 0.5%为好；从机械性能角度，特别是在中、高温下工作的焊缝，以小于 5%为宜，否则将产生西格玛相脆化。而双相不锈钢其焊缝的铁素体含量要求在 30~60%之间。因此，奥氏体不锈钢的焊接生产和科研工作中，均需方便而准确地控制和测量焊缝或熔敷金属以及复层焊缝的铁素体的含量。

2、铁素体含量检测仪 SP10a 执行标准：

SP10a 铁素体测定仪为准确测量焊缝的铁素体含量提供了便利，它所给出的测量结果符合国标 GB/1954-2008，国际标准 ISO-8249-2000 及美国 ANSI/AWS 4.2-1997 的标准中关于铁素体测定仪器的要求。

3、铁素体含量检测仪 SP10a 特点：

无损测量，开机即测傻瓜式操作，简单易用。

单触点探头可测量更小区域内的铁素体含量，可评定铁素体含量的局部偏析情况。

测量范围最大到 80 Fe % (110 FN)。

中英文双语菜单操作，大屏幕 LCD 点阵显示。

同屏显示测量值及统计结果：最大值 Max、最小值 Min、平均值 Men、标准差 Svq。

两种测量单位可选，WRC-FN 为铁素体数，Fe%为铁素体百分含量。

二种测量模式 SAVE, FREE,，满足相应的测量需要。

4、铁素体含量检测仪 SP10a 技术参数：

本仪器主要针对奥氏体不锈钢及双相不锈钢焊缝中铁素体含量的测量，其技术参数为：

主机型号 SP10a

量程范围 0.1Fe% ~ 80Fe%或 0.1 FN ~ 110 FN

精度 0.1%Fe 或者 0.1FN

误差如下

测量值乘以±2% (量程 0.1~30.0Fe%，0.1~34.0FN)

测量值乘以±3% (量程 30.0~80.0 Fe%，34.0~110FN)

注：老款的 SP10 为±3%

老款的 SP10 为±5%

探头型号 SF-1.0a
供电方式 9V 6F22 型
校准标样 2 块
高强度仪器箱
操作环境温度 5 ~ 40℃
外形尺寸：长 x 宽 x 高 175x100x38 mm
主机净重：0.3kg

铁素体含量测量仪



Ferrite Determ SP10a

1. Preface

In the chemical industry the stress-bearing members of containers, pipes, reactorvessels and other plant are usually made of austenitic steel or duplex steel or cladding of austenitic chromium-nickel steel. The residual ferrite content must be within a specific range compatible with the mechanical strength requirements or the item concerned. The SP10 was developed to facilitate accurate ferrite content measurements on welded seams and cladding items. It gives results that match for the standards of GB/T1954-2008、ISO 8249 and ANSI/AWSA4.2.

2. Feature

- LC-display,
- Two display modes (SAVE and FREE).
- Two units — Fe% and FN (WRC number).
- Statistics display together with measurements.
- Built-in Rs-232 interface for printer (Option if need)

3. Technical data

The meter is mainly used for the determination of the ferrite content of welded austenitic steel or Duplex or cladding of austenitic chromium-nickel steel weld.

Type SP10

Probe SF-1.0a

Range 0.1~80%Fe , (0.1~110)WRC-number

Precision $\pm 2\%$ (raneg0.1~30%Fe), $\pm 3\%$ (raneg30~80% Fe)

Operating

temperature 5 ~ 40℃

Batteries 9v 6F22

Equivalent

Standard 2

LX WX H 175X100X38mm

Accessories Carrying-case , Operating Manual