



奇特牌
註冊商標

IR, 黑色體輻射熱

日本技術在台設廠製造

『A型發熱體』

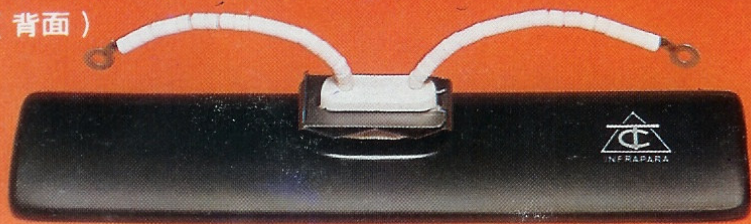
遠紅外線陶瓷發熱體

INFRAPARA®

西德配料 (熱源線埋鑄式發熱體·外表層黑色元素, 內層絕緣體)

(圖-9) A-1型發熱體構造元件 245mm×60mm

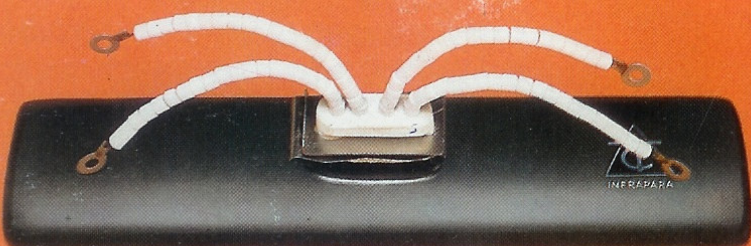
(背面)



(正面)

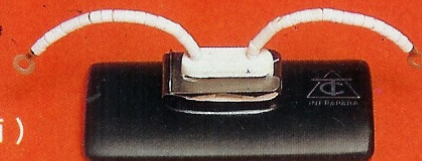


A-1型溫度探示裝置



(圖-10) A-2型發熱體構造元件 122mm×60mm

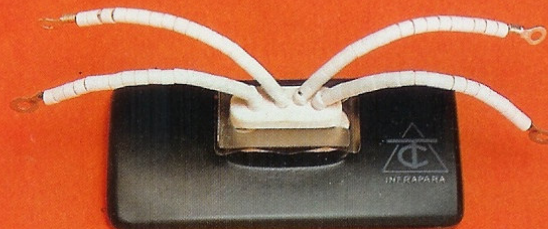
(背面)



(正面)



A-2型溫度探示裝置



☐A-型發熱體輻射元件規格表

代 號	型 狀	尺寸(mm)	電 壓 (V)	電 力 率 (W)	發熱體表面 溫度(爐內)
A-1-1000	A-1	245mm×60mm	220/230	1000	730℃
A-1-800	A-1	245mm×60mm	220/230	800	680℃
A-1-650	A-1	245mm×60mm	220/230	650	600℃
A-1-500	A-1	245mm×60mm	220/230	500	550℃
A-1-400	A-1	240mm×60mm	220/230	400	500℃
A-1-250	A-1	245mm×60mm	220/230	250	400℃
A-2-500	A-2	122mm×60mm	220/230	500	730℃
A-2-400	A-2	122mm×60mm	220/230	400	680℃
A-2-325	A-2	122mm×60mm	220/230	325	600℃
A-2-250	A-2	122mm×60mm	220/230	250	550℃

◎規格 (±2%) 容量W (±5%)

A-3型發熱體構造元件 68mm×60mm

(背面)



(正面)



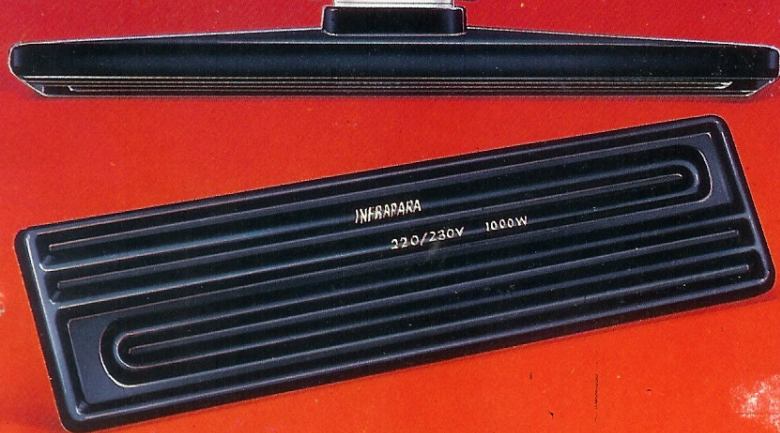
AL-型中空斷熱體

BLACK-BODY

INFRAPARA®

AL-1型

245mm×60mm



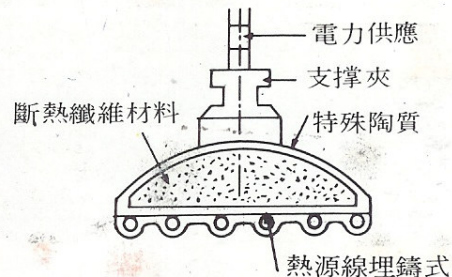
AL-2型

122mm×60mm

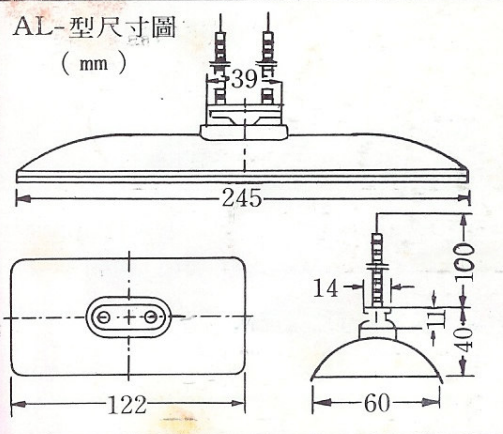


AL-型發熱體

是平面中空空腔體腔室中填置保溫材，將發熱體前面與背面隔熱，將熱能集中向前放射，其背面陰部溫度降低，以提高熱能效率。



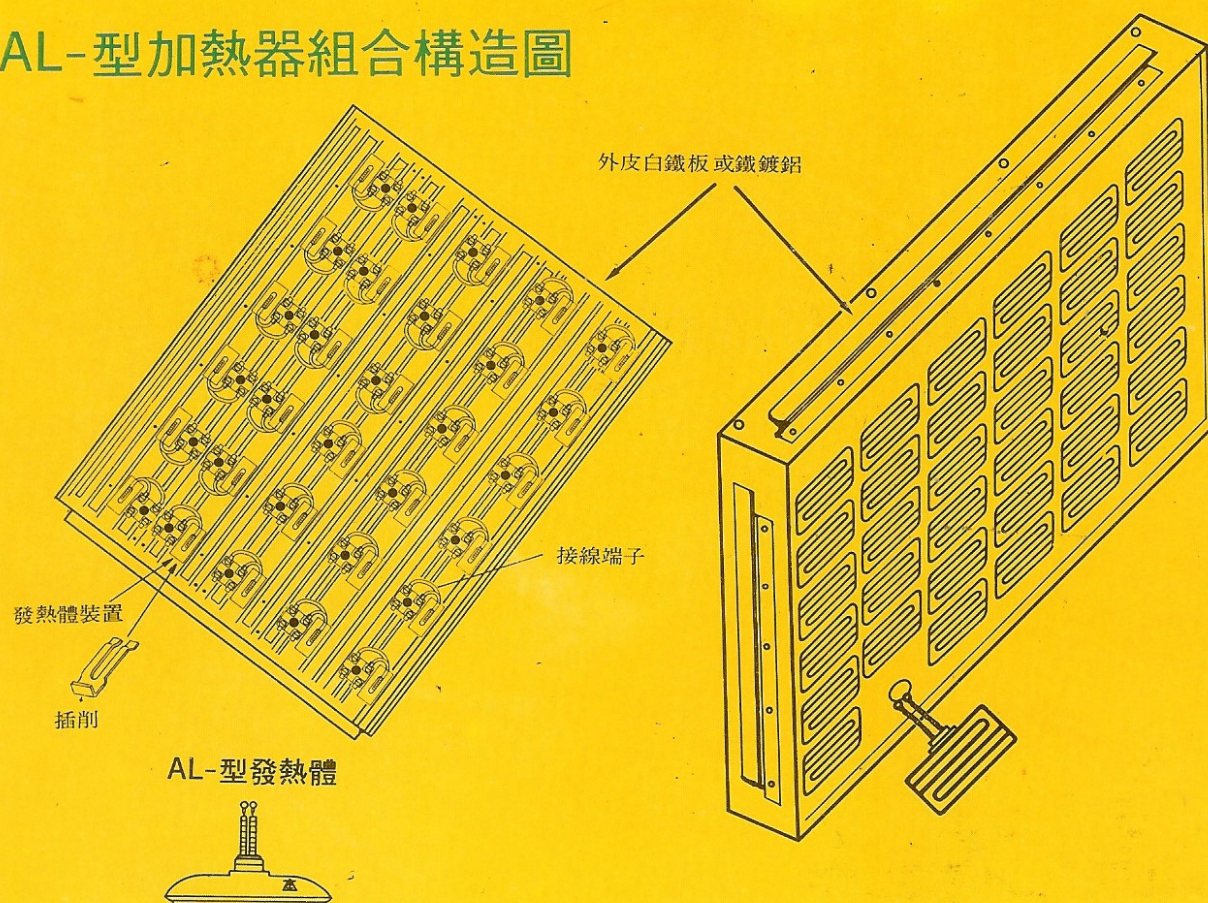
AL-型尺寸圖
(mm)



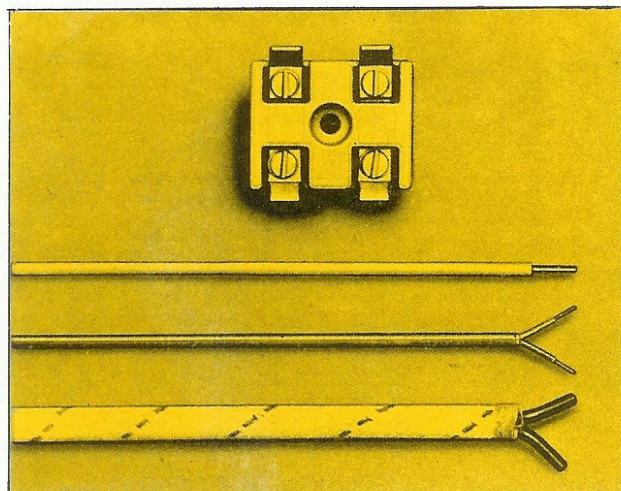
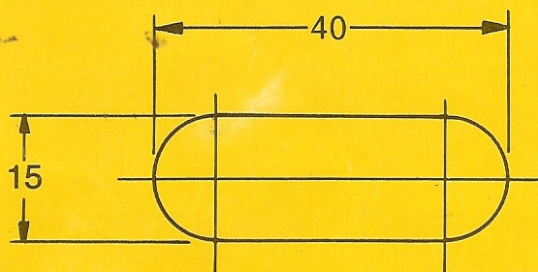
放射元件型式 與 放射元件力量	A-1型	220 230 V	250	400	650	1,000	W
	A-2型	220 230 V	—	200	325	500	W
放射表面力量每平方公尺 (10AF / 100)			10	16	26	40	kw
放射元件平均表面溫度自由反射垂直向下端			400	500	620	730	℃
放射元件可容許的最高表面溫度			550	600	700	750	℃
尖峯波長 μ			4.3	3.7	3.2	2.9	μ m
主要波長區域	自最高 μ 至最長 μ		2.3	2.0	1.7	1.5	μ m
			20以上	20以上	20以上	20以上	μ m
熱上升速度 (參照圖 14)			45	70	100	160	c/min
元件溫度在攝氏200℃時表面冷卻時間 (平均價值)			10.5	12.5	14	14.5	min
材料溫度 (實際使用標準價值)			130	180	240	300	℃
依熱溫度計之測量數據			第一表 與紅外線放射元件AF 結構單位有關之技術資料				

精密機械，配備高科技的加熱裝置！！

AL-型加熱器組合構造圖



發熱體固定座鑽孔圖 (mm)



配線端子零件

適合用途

- 最適合於複合材料P.V.C, A.B.S, P.S, P.U, P.E, P.P等之加熱處理。
- 作各種形式應用塑膠薄膜及板片的加熱處理。
- 包裝真空成型，收縮膜薄包裝。
- 塑膠板片加浮彫花紋前之軟化。
- 凝結織物外層塗料。
- 使合成纖維堅固。
- 熱黏合加強反應。
- 使用人工乳劑乾燥。
- 紙漿加熱、乾燥。
- 加熱使合成網堅固。
- 漆紙及紙板快乾。
- 皮製品及皮件外塗乾燥。
- 紙張上膠快乾。
- 罐頭及管子內部防護漆之乾燥。
- 漆紙金屬部份之乾燥。
- 粉末塗料加熱。
- 陶瓷瓦片加釉乾燥。
- 混凝土快速堅硬。
- 玻璃片層加硬。
- 管筒結構邊緣鍛接預先加熱。
- 消費品貨物及自動車工業吸音席墊之黏合。
- 室內氣候加熱、除濕。
- 織物乾燥。
- 加速上膠乾燥。
- 使環氧基樹脂堅固。
- 食品方面之應用如烘烤、加熱、包溫與溶化等。