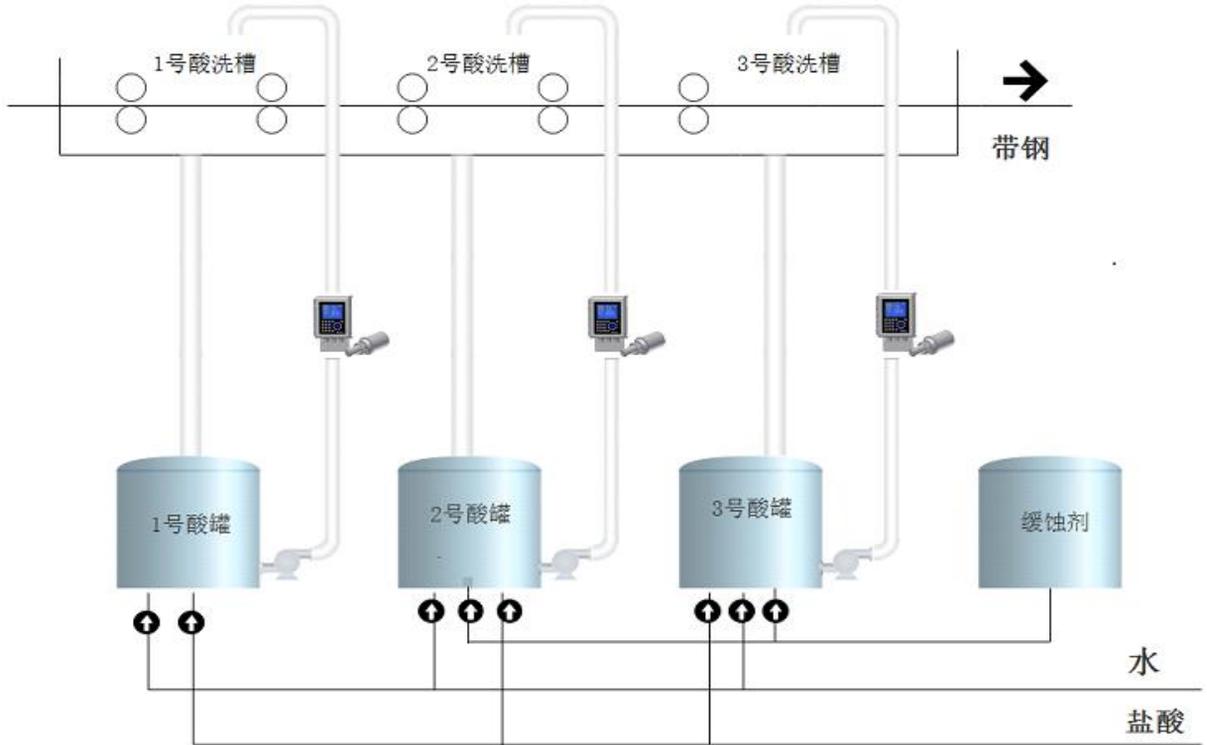




THE ELECTRON MACHINE CORPORATION

工艺应用

钢材酸洗



在冷轧带钢酸洗过程中，酸液浓度对酸洗质量和酸洗时间有很大影响。在现有酸洗机组中，酸液浓度多采用离线滴定化验方式检测。这种方法能准确测定酸液中盐酸浓度和铁离子浓度，但是取样间隔时间长，化验耗时较长，不利于指导现场酸液浓度控制，也不利于保证带钢酸洗质量稳定。

在常规酸液浓度在线检测系统运行过程中，存在计算出的盐酸浓度、铁离子浓度与化验中心离线滴定化验出的数据存在较大偏差问题，在线检测脱离酸洗现场实际。

MPR E-Scan在线浓度仪通常被用来在线检测盐酸浓度和铁离子浓度。酸罐盐酸浓度通常在0~250g/l、铁离子浓度通常<130g/l，酸罐温度70~95℃，在酸洗过程中盐酸浓度将会降低、铁离子浓度会升高，安装MPR E-Scan实时检测盐酸浓度和铁离子浓度，便于操作人员及时调整酸液浓度或提供酸液实时数据，优化补酸方案，提高酸洗质量，减少酸洗质量波动。

在此工艺段，由于受硅泥影响，酸液管路容易堵塞，也容易脏污蓝宝石棱镜，导致检测失真。

MPR E-Scan在线浓度仪，配套在线机械刷自动清洗方式，定时清洗蓝宝石棱镜，保证测量的准确性。传感器采用Tantalum材质，耐强酸腐蚀，能长期稳定在线使用。另外，因工作原理不同，MPR E-Scan精确测试不受气泡和介质颜色的影响，非常适合钢材酸洗工艺段的在线浓度测试。



THE ELECTRON MACHINE CORPORATION

江苏纳锦自动化科技有限公司

苏州工业园区旺墩路135号融盛商务中心1幢1013室

www.jsnakin.com

info@jsnakin.com

Tel: 0512-65238352

Fax: 0512-68639837