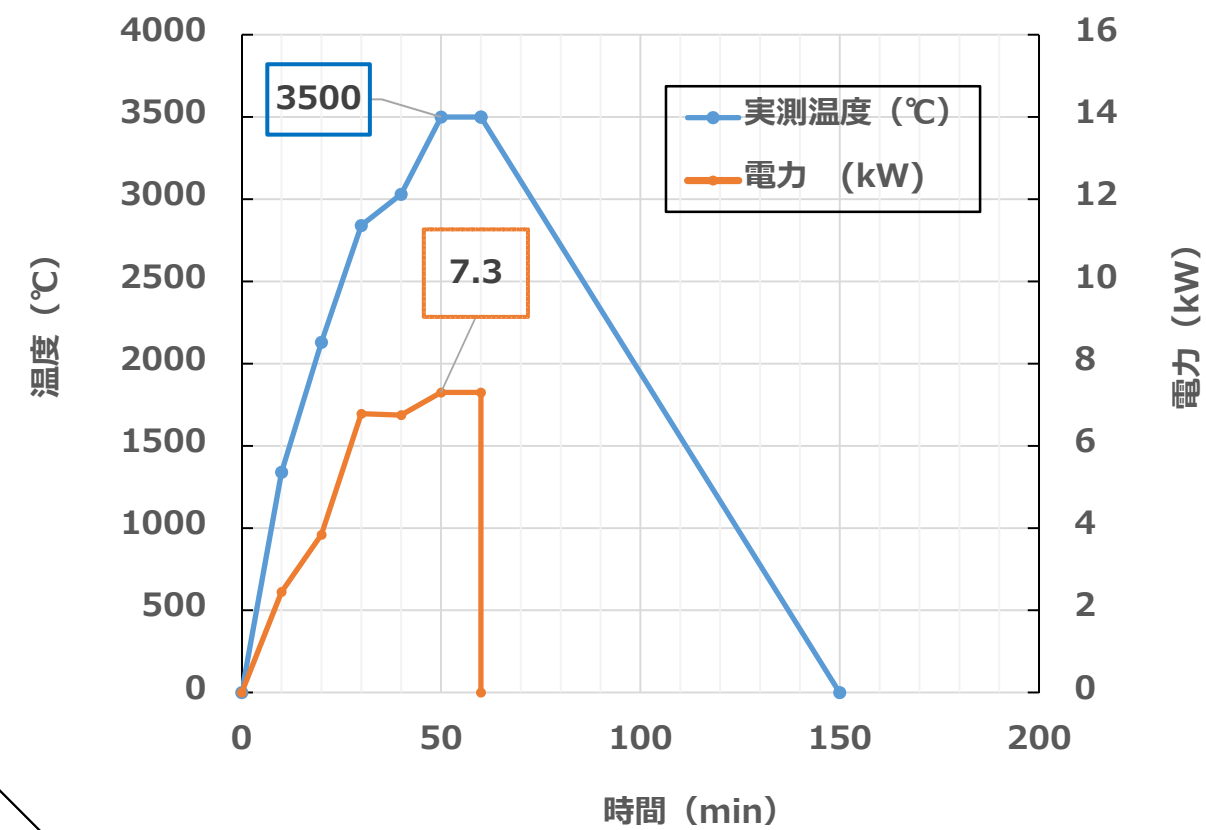


3000℃域の超高温加熱装置

タングステン端材の溶解プログラム

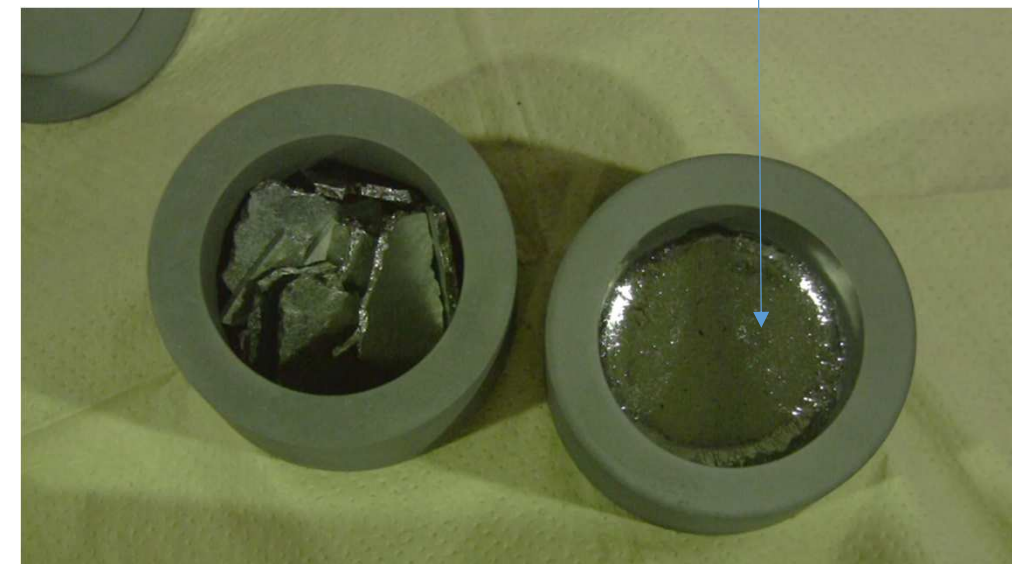


タングステン端材も短時間で溶解凝固が可能

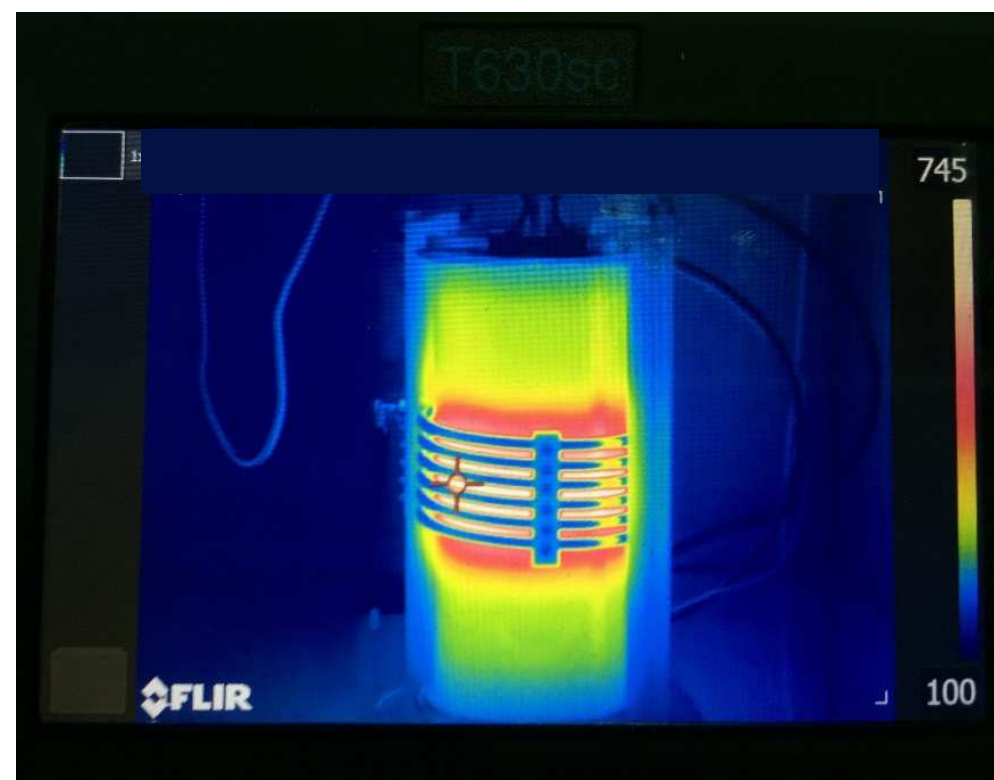
- ・タングステンの溶解

3500℃までの到達時間：50分
最大電力：7.3kW

溶解・凝固後のタングステン端材



3500℃の高温時でも安全な設計



超高温加熱を活かした加熱用途

- ・高融点材料の溶解、含浸後の処理

例)		タンタルの溶解 融点：3020℃ 材料用途： コンデンサー材料、スパッタターゲット ディスク、医療器具等
		モリブデンの溶解 融点：2623℃ 材料用途：特殊鋼部品、半導体設備部 品、線板箔等
		黒鉛化処理 2500～3000℃

超高温加熱装置の特徴

- ・加熱や雰囲気プロセスを入力して自動運転が可能
- ・小型であり省スペースにて設置が可能
- ・高周波誘導加熱を活かし高温域への高速加熱が可能
- ・抵抗加熱方式に比べて省電力

独自のホットゾーンにより超高温加熱が可能

高周波誘導加熱用カーボン成形断熱材を使用している為、断熱材の中に配置する、加熱対象物のみ効率良く誘導加熱を行うことが可能です。

高周波誘導加熱のメリットである、応答性や安定性をいかし、目標温度に対して短時間で3000℃域の超高温加熱が可能です。

受託実験可能

各研究機関や大学へ
導入実績のある装置です

ご要望の加熱物に最適な高温炉

UT-Series

加熱方式：高周波誘導加熱、20kW, 10kHz
加熱温度：最高3500℃
昇温レート：最高150℃/min
チャンバー：石英シングル・チャンバー
るつぼ：カーボンるつぼ
断熱材：カーボン成形材 (OD70xID50x60L)
雰囲気：真空またはAr
温度測定：放射温度計