

一、用途

旋转式蒸发器是采用旋转蒸发瓶(烧瓶),增大蒸发面积在减压下置于水浴中一边旋转、一边加热的装置,使瓶内溶液扩散蒸发。是化学工业,医药工业,高等院校和科研实验室等单位用于制造及分析实验赖以浓缩、干燥、回收等较为理想的必备基本仪器。

二、结构特点

- 1、采用轨道式组合自动升降形式,稳定可靠,低噪音,无冲击。
- 2、分体组合,主屏和水浴锅双彩屏显示,菜单式操作界面,主屏旋钮式编码器设定,简单易懂操作方便,通过RS485通讯联动控制。
- 3、水浴锅单独使用时通过表上按键设定,简易方便。
- 4、PID控制器、转速、温度、负压、定时设定,简便快捷。
- 5、变频控制,同步传动。
- 6、独特冷却器,采用耐高温优质玻璃双回流一体化球磨口冷凝管,增大冷却面积,提高回收率。
- 7、专业的密封系统设计,选用高弹的PTFE材料,具有耐高温、耐腐蚀、经久耐用等特点。
- 8、水浴特氟隆加热锅。
- 9、锥磨口锥瓶退瓶装置:稳固锁定锥磨口连接方便锥口退瓶(带环螺母)。

三、使用注意事项

- 1、用户应先阅读本说明书。
- 2、对贵重溶液,应先做模拟工艺实验,待确认本设备能满足实验要求时,再转入正常使用。
- 3、水槽水温由温度数字显示,自动控制。精确水温请用水银温度计直接测量。
- 4、熔丝更换应先切断电源后,才能打开座盖更换熔丝。
- 5、水槽锅在加热中,切勿用手触摸以免烫伤。
- 6、不能在易燃、易爆、麻醉剂气体环境下使用。
- 7、本产品一般情况不对消毒作具体要求。

四、RE-2000A主要技术数据

温度范围	PID温度自动控制 液晶彩屏显示 室温-99℃	浴锅	4升容量 可用50~2000ml范围内蒸发瓶 Φ 230mmX130mm
控温精度	水浴精度±1℃	时间设定	0-99小时 99分钟
变频调速	10-200转/分	加热功率	1200W 电机功率: 80W
升降范围	船形按键 快速自动升降0~150mm	电压	220V/50HZ
真空度范围	内置式设定-0.01~-0.095mpa 精度0.2%~0.5%	外形尺寸	450×400×850 (mm)
冷凝器	双回流冷凝管 冷凝面积0.15m ² 蒸发量: H ₂ O≥1.2L/h	整机重量	36KG

五、安装(参照右侧安装图)

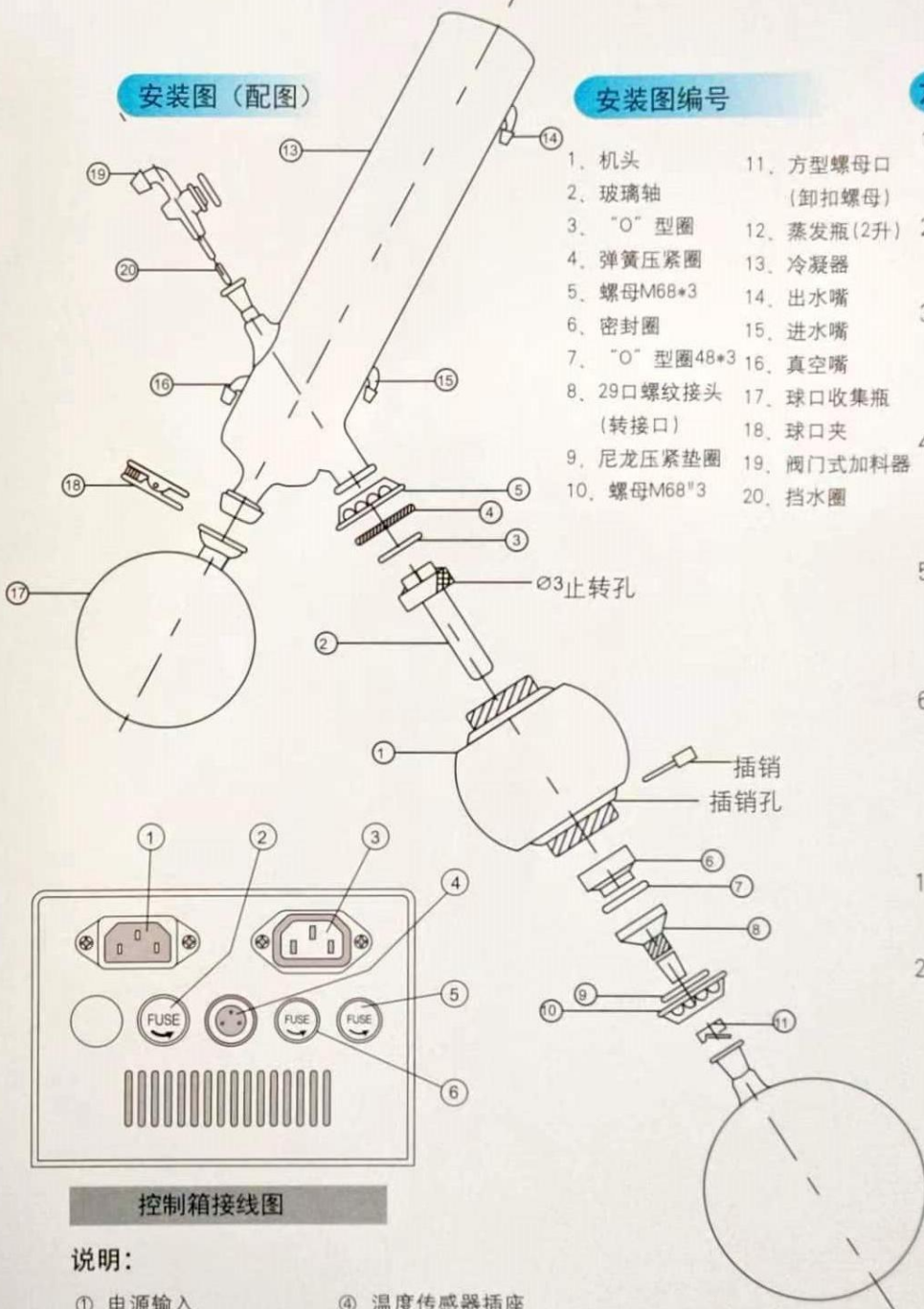
准备:用户按装箱单点清零部件,擦清、洗净、烘干后按正面图片就位。左侧主机体右侧加热锅安装(参照安装图)

安装顺序:

- a. “O”型圈③套入玻璃轴②的F4头端台阶处,并将②、③插入机头①内。玻璃轴F4头端的止转孔要对准机头①内的止转销。
- b. “O”型圈⑦套入密封圈⑥的台阶处,并插入机头①内的玻璃上。
- c. 尼龙压紧圈⑨放入螺母⑩内,并把旋转接口⑧置入螺母⑩内,再把方型螺母(11)拧到转接口⑧的螺纹上。
- d. 把螺母⑤套入冷凝器(13)的法兰口端,再套入弹簧压紧圈④,再把冷凝器(13)、④、⑤,整体拧到主机①的左侧螺纹口上并压紧。

- e. 把安装好的C组件拧到主机①的右侧螺纹口上并压紧。
- f. 把蒸发器(12)套入转接口⑧上, 调整方型螺母扣(11)并扣住蒸发瓶(12)瓶颈处, 旋转并扣紧为止, 卸瓶时反相旋转即可。
- g. 调整好机头①和冷凝器(13)的角度并锁紧。
- h. 把球口收集瓶(17)链接到冷凝器(13)的下端球口处再插入球口夹(18)并调整压紧即可。
为防止回流请将挡水圈(20)调整最佳位置(即冷凝器蒸发口上方, 不影响出气为宜)。
- i. 橡胶管套入进水嘴(15)外接冷却水源。
- k. 出水嘴接橡胶管排水。
- l. 真空嘴接耐压胶管连通真空泵。(标配本厂SHZ-III)循环水真空泵。

安装图 (配图)



安装图编号

- | | |
|---------------------|---------------------|
| 1. 机头 | 11. 方型螺母口
(卸扣螺母) |
| 2. 玻璃轴 | 12. 蒸发器(2升) |
| 3. "O"型圈 | 13. 冷凝器 |
| 4. 弹簧压紧圈 | 14. 出水嘴 |
| 5. 螺母M68*3 | 15. 进水嘴 |
| 6. 密封圈 | 16. 真空嘴 |
| 7. "O"型圈48*3 | 17. 球口收集瓶 |
| 8. 29口螺纹接头
(转接口) | 18. 球口夹 |
| 9. 尼龙压紧垫圈 | 19. 阀门式加料器 |
| 10. 螺母M68"3 | 20. 挡水圈 |

六、操作

1. 电源线插入主机控制箱另一端插入市电220V/50Hz
2. 按电源开关灯亮。按设定旋钮转动设定各参数数值。
3. 船型式开关, 上部下压主机上升反之下降, 达到合适高度关闭开关电源即停。
4. 装玻璃件后, 水槽注水, 插上加热电线, 设定温度数字, 开启加热开关。(不允许无水无油干烧)
5. 调正主机角度。先松立柱右侧旋钮, 转动主机头, 达到合适角度, 旋紧即可。
6. 完成试运转后, 电源, 加热开关均调到OFF档, 拨下电源插头。

七、维护保养

1. 根据生产需要定期清洗, 更换密封圈(操作方法详见安装说明)
2. 玻璃件有严重污垢时, 可用稀盐酸清洗。
3. 主管道定期清洗加真空脂。
4. 加热锅内应经常清洗保养。

控制箱接线图

说明:

- | | |
|-----------|-------------|
| ① 电源输入 | ④ 温度传感器插座 |
| ② 总电源保险丝 | ⑤ 变频调速电源保险丝 |
| ③ 电热锅电源插座 | ⑥ 电热锅电源保险丝 |

八、故障分析及排除

现象	检查(原因)	处理方法
无电源(指示灯不亮)	1、电源插头松动 2、检查保险丝是否断路	1、插紧电源插头 2、更换保险丝
主机不转	同上	同上
主机不会升降	1、同上方法检查	1、同上方法处理
水槽不加热	1、检查10A保险丝 2、加热插头是否松动	1、更换10A保险丝 2、插紧加热插头
真空上不去	1、密封圈是否磨损 2、检查真空泵性能,各接头是否上紧(堵住真空泵出气口,观察真空表的指示) 3、检查玻璃器具有否缺损、冷爆。 4、检查玻璃器具接口有否涂真空脂。	1、更换密封圈 2、旋紧接头或换真空泵 3、更换破损器具 4、重新涂复真空脂

若按上述方法无法排除故障,则不宜自己动手,应将故障现象传真(021)-62947810联系,或专业人员修理。

九、贮存运输

包装后的仪器应贮存在温度 -10°C — 40°C ,相对湿度不超过90%,无腐蚀气体和通风良好的室内,运输时要防潮,小心轻放。

十、售后服务

设备经包装后,在遵守储存和使用规范的前提下,从出厂日期起一年内或用户购设备之日起一年内不正常工作,本厂将无偿地为用户修理或更换。(玻璃件除外)

产品若有改进,以实物为准,恕不更改本说明

十一、装箱清单

序号	名称	数量(件)
1	主机体(包括:控制箱、主机头、立柱、底座)	1
2	水槽箱(包括特氟隆复合锅、全封闭电加热器、外壳、底座)	1
3	电源线、电加热线	各1
4	冷凝管(按下列型号装箱) RE-2000A球磨口冷凝管 <input type="checkbox"/>	1
5	收集瓶(按下列型号装箱) RE-2000A球磨口 1000ml <input type="checkbox"/>	1
6	蒸发瓶(按下列型号装箱) RE-2000A 24标准口 2000ml <input type="checkbox"/> 24标准口 1000ml <input type="checkbox"/>	各1
7	螺纹转接头	1
8	带环方形螺帽	1
9	球磨口用夹子(或带环螺母)	1
10	全透明防护罩	1
11	备用件: a、保险丝、5A 2只、10A 1只、b、“O”型圈1只	
12	保修卡、合格证、使用说明书、温控操作说明书。	各一张