画册文字资料

1 P

超音频电磁感应节能熔炼炉 推介手册

省电专家 能效之星

杰利瑞技能科技发展有限公司

2 P公司简介（缺英文）

泰州杰利瑞节能科技发展有限公司是一家集变频电磁感应加热产品研发、设计、生产、销售、利用变频电磁感应原理为企业设备导入节能技术服务于一体的高新技术企业，是能源节约综合利用行业异军突起的一家高起点、高目标的节能环保科技推广企业。所推广的超音频电磁感应节能熔炼炉系列产品，已获国家多项专利，是国内首创的节电产品，与传统的电阻加热熔炼炉相比，可节电40%以上。杰利瑞致力于为压铸行业用户提供全面的整体节能解决方案，包括熔炼保温一体化、变频电磁感应省电技术导入、循环磁场二次热能利用、专利保温技术等。目前，杰利瑞所推广的超音频电磁感应节能熔炼炉已被压铸行业众多大型企业所采用并取得了良好的效益——熔炼成本降低30%——60%，并成功地打入了欧盟国际市场。  
      “做节能减排事业，值千秋万代福萌”是我们的经营宗旨，“诚信以德，务实致远”是我们的经营理念。重合同、守信用、自始至终坚持“技术领先、品质一流、顾客满意”是我们的经营准则。杰利瑞拥有一流的节能专家和一流的技术服务团队，将不断满足社会各界节能需求，共创我国节能事业的美好明天

（公司图片）

3P 工厂及团队

1. 工厂全景
2. 技术研发
3. 生产现场
4. 产品安装测试现场
5. 办公室

4P 各种熔炼炉综合比较

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 熔炼炉种类 | 熔炼1KG铝需要能源 | 熔炼成本 | 升温时间 | 熔炼时间 | 使用寿命 | 工作环境 | 人员需求 | 操作难度 |
| 煤炉 |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 油炉 |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 电阻炉 |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 中频炉 |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 普通电磁感应炉 |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 超音频电磁感应节能熔炼炉 |  |  |  |  |  |  |  |  |

5P——6P **电磁加热技术原理**

　　　　电磁加热技术英文缩写为： IH，即Induction Heating，同时也称诱导加热技术，是一种新兴的电能利用方式，其加热过程是通过电磁场直接作用于被加热导体，加热效率可达90%以上,大大高于传统的加热方式。同时运用电磁感应加热技术与传统的煤、油、气以及使用电热管的用电 设备相比，在环境保护、使用寿命、安全性能等方面都具有独特优势。

　　电磁加热设备是一种利用电磁感应原理将电能转换成热能的电器，在电磁设备控制机芯内部，由整流电路将50HZ/60HZ的交流电变换成直流电压，再经过控制电路将直流电压转换频率为20-40KHZ的高频电压，高速变化的电流通过线圈会产生高速变化的磁场，当磁场磁力线通过被加热物体时，会在物体内产生无数的小旋涡流，使坩埚等被加热物体本身自行高速发热，从而起到加热的效果这样就大大减少热量的损失，提高了热效率，可达96%以上，因此节电效果十分显著，可达30%以上，而且加热速度提高60%，大大节省了预热时间。

**与传统加热方式的对比**

　　1、传统电阻加热缺点

　　热损失大：

　　现有企业专用的加热方式，是由电阻丝绕制，圈的内外双面发热，其内面（紧贴料筒部分）的热传导到料筒上，而外面的热量大部分散失到空气中，造成电能的直接损失、浪费。

　　环境温度上升： 由于热量大量散失，周围环境温度升高，尤其是夏天对生产环境影响很大，现场工作温度有的已经超过了45度，有些企业不得不采用空调降低温度，这又造成能源的二次浪费。

　　使用寿命短、维修量大： 电热管由于采用电阻丝发热，其加热温度高达300度左右，热滞后较大，不易精确控温，电阻丝容易因高温老化而烧断。常用电热圈使用寿命约半年，因此，维修的工作量相对较大。

　　2、电磁加热产品的优势

　　寿命长：

　　电磁加热因线圈本身基本不会产生热量，寿命长，无需检修，无维护更换成本；加热部分采用环形电缆结构，电缆本身不会产生热量，并可承受900℃以上高温，使用寿命高达10年。不需维护，后期基本无维护费用。

　　安全可靠： 坩埚外壁经高频电磁作用发热，热量利用充分，基本无散失，热量聚集于加热体内部。

　　高效节能： 采用内热加热方式，加热体内部分子直接感应磁能而生热，热启动非常快，平均预热时间比电阻圈加热方式缩短60%以上，同时热效率高达90%以上，在同等条件下，比电阻圈加热节电30—70%，大大提高了生产效率。

　　准确控温： 线圈本身不发热，热阻滞小、热惯性低，坩埚内外壁温度一致，温度控制实时准确，明显改善产品质量，生产效率高。

　　绝缘性好： 电磁线圈为定制专用耐高温高压特种电缆线绕制，绝缘性能好，无需与罐体外壁直接接触，绝无漏电，短路故障，安全无忧。

改善工作环境： 经过电磁加热设备改造的注塑机，其采用的内热方式，热量聚集于加热体内部，外部热量耗散几乎没有。设备表面温度可改善至人体可触摸，环境温度从原来电阻圈加热时的100℃以上降低至常温，大大改善了生产现场的工作环境，有力提高生产工人积极性，降低夏季厂区通风降温费用。本着“以人为本”的理念，给工厂和一线生产人员创造一个环保、安全、舒适的生产环境。

7P超音频电磁感应节能熔炼炉产品特点

1. 变频省电技术

独有的专利变频省电技术，将输入的50HZ交流电通过二次变频转化为高达20000HZ的磁场进行感应加热，能源利用率最高能达到95%，大幅减少能源消耗。

1. 加热保温同步进行，24小时不间断工作

物料溶化后自动切换保温模式，可实现投料与用料同时进行

（3）循环磁场二次加热

专利设计，让电磁波在加热坩埚炉的同时，同时对于坩埚内金属穿透加热。

1. 专利保温技术，降低热损耗

三层隔热，最大化减少热量外溢

1. 低频磁场，对人体无伤害

超音频磁场不造成对人体有影响的辐射性，保护员工健康

8P 超音频电磁感应节能熔炼炉产品七大优势

1. 超省电

比普通电阻炉省电50%以上，比普通中频炉省电30%以上。一度电可溶铝2.5——3KG。

1. 超稳定

持续无故障运行大于10000小时，两年内故障率小于2%，磁感应衰退小于10%。

1. 预热快

空炉预热升温比普通电热产品节约40%以上时间，提高生产效率

1. 操控简单方便

一键式操控原理，无需专人培训及维护，最大化减少工作难度。

1. 安全保障系数高

具有智能温控、漏电、漏铝、溢流、断电等安全防护

1. 产品品质好

非接触式加热，大大降低铝液中杂质

1. 优化工作环境

产品工作无噪音、无放射性有害磁场、无温度辐射，完美保护员工健康。

9P 专利产品、千锤百炼

专利证书前2P

声明

泰州杰利瑞节能科技发展有限公司发明的超音频电磁感应节能熔炼炉于2012.9.26日被国家知识产权局认定为实用新型专利，同时，我公司申报的国家发明专利也处于申报审批中。目前，市场上出现一些同类假冒伪劣产品，该假冒产品不具备我公司所拥有的任何节能技术，严重侵犯本公司权益且对我公司声誉造成了不好的影响。我公司已向知识产权管理机构及工商部门进行了举报，同时提醒广大厂家及用户防上当受骗

同时，我公司郑重声明：泰州杰利瑞节能科技发展有限公司是电磁感应熔炼炉唯一具备国家级标准认证的生产厂家，也是国内唯一进行超音频电磁感应节能熔炼炉生产及销售的厂家，敬请广大用户在采购相关产品时拨打官方400免费热线或与我公司授权的销售人员及经销商联系，谨防买到假冒伪劣产品。

10P产品结构图

产品工作原理简述（结合六大特点）

11P——产品适应范围

（需提供）

12——13P 产品照片及图片

型号：JLR（杰利瑞）——RL（熔铝）——100（容量）

额定制热量

额定输入功率

额定电流

最大输入功率

最大电流

防触电等级

防护等级

设备尺寸

匹配设备

每小时产量

14——15P 用户应用案例（略）

案例格式：1、用户简介 2、用户应用简介 3、用户效益简介

配企业形象图片一张，生产现场图片2-3张

16-17 用户应用案例（略）

18P 招商加盟：

独家技术——市场无竞争对手

极致省电——市场前景广阔

节能减排——国家政策扶持

安全稳定——省却售后烦恼

☆无任何加盟费用，零风险运营（推广期内）

☆无库存压货风险，厂家直接发货

☆政策灵活，多种合作方式

☆三重奖励，操作空间巨大

☆全免费广告及活动支持

☆24小时呼应，完全技术支持

加盟热线

19P 完美售后

☆24小时售后热线开通

☆24小时工程师技术支持

☆省内24小时内上门服务，省外48小时内上门

☆保修期内非人为损坏完全保修，3年内成本保修

20P封底