

新闻标题：从3个方面来确保电加热器的寿命

新闻出处：

新闻内容：<p 0pt;="" margin-bottom:="" 0pt="" class="p0" style="margin-top: 0px; margin-bottom: 0px; padding: 0px; list-style: none; white-space: normal; line-height: 30px;"> 从3个方面来确保电加热器的寿命，下面来具体分析一下：<p 0pt;="" margin-bottom:="" 0pt="" class="p0" style="margin-top: 0px; margin-bottom: 0px; padding: 0px; list-style: none; white-space: normal; line-height: 30px;"> 1、选用优质的材料。电加热管选用SS321不锈钢无缝钢管，厚度1.5mm。电加热丝应选用优质高温镍铬合金电阻丝（Ni80Cr20）。与普通发热丝相比，高温镍合金电阻丝具有耐高温、抗氧化性、高电阻率、较高屈服强度、更强抗硫化性以及更高延伸等性能，因此，工作寿命更长。<p 0pt;="" margin-bottom:="" 0pt="" class="p0" style="margin-top: 0px; margin-bottom: 0px; padding: 0px; list-style: none; white-space: normal; line-height: 30px;"> 2、填充料的选用。选取高纯度结晶氧化镁粉作为填充料，其粒度和配比应合理，保证加热管制作时高流速和密实度，提高了热传导效率，绝缘密度应保证2.45g/cm³。<p 0pt;="" margin-bottom:="" 0pt="" class="p0" style="margin-top: 0px; margin-bottom: 0px; padding: 0px; list-style: none; white-space: normal; line-height: 30px;"> 3、采用先进制造工艺。采用全自动绕丝机和先进的焊接工艺，进行全自动填粉、全自动缩管及高温退火处理工艺，以消除电加热器的应力并同时排除潮湿。电加热元件和套管的焊接必须严格按工艺要求进行，并按试验压力进行水压试验、介电强度、绝缘电阻的检验。