

制剂室乳化机组参数最终表

使用科室	项目名称	数量	最终技术参数需求
制剂室	乳 化 机 组	1 套	<p>一 技术需求</p> <p>1 设备组成：乳化搅拌锅、水相配制锅、油相配制锅、真空系统、加热冷却系统、液压提升系统、倒料装置、卸料系统、进料系统、电机控制系统、温控系统、不锈钢工作防滑平台等。PLC 自动控制系统、变频调速，电器元件均采用国际知名品牌、采用人机界面操作系统故障显示、报警、性能稳定、操作简单易懂</p> <p>2 乳化搅拌锅</p> <p>2.1 内容积：250L，工作容积：$\geq 200L$。</p> <p>2.2 允许工作温度：$\leq 130^{\circ}C$。</p> <p>2.3 加热方式：蒸汽加热，加热面积不小于锅的工作面积的 80%。</p> <p>2.4 结构形式：三层结构，上下封头。</p> <p>2.5 罐体内胆材料为：316L 不锈钢，厚度$\geq 5mm$，内抛光。</p> <p>2.6 中胆材料为：304 不锈钢，厚度$\geq 3mm$，承受最大工作压力$\geq 0.1MPa$。</p> <p>2.7 外包皮材料为：304 不锈钢，厚度$\geq 2mm$，外抛光。</p> <p>2.8 所有焊缝磨平后抛光处理接口采用翻边圆弧过渡。</p> <p>*2.9 锅内带 2 套搅拌装置：高剪切涡流乳化搅拌机，转速 0~3500r/min，变频调速；慢速框式刮壁搅拌机，转速 0~60 r/min，变频调速。</p> <p>2.10 锅体升高后整体高度$\leq 3.5m$。</p> <p>3 配料罐</p>

		<p>3.1 油锅</p> <p>3.1.1 容积：≥150L。</p> <p>3.1.2 允许工作温度：≤130℃。</p> <p>3.1.3 加热方式：夹套蒸汽加热，加热面积不小于锅的工作面积的 80%。</p> <p>3.1.4 结构形式：三层结构。上盖为半开启式，下三角落地。</p> <p>3.1.5 罐体材料为：316L，厚度≥4mm，内抛光，卫生级。</p> <p>3.1.6 中胆材料为：304，厚度≥3mm，承受最大工作压力≥0.1MPa。</p> <p>3.1.7 外包皮材料为：304，厚度≥2mm，外抛光，卫生级。</p> <p>3.1.8 所有焊缝磨平后抛光处理接口采用翻边圆弧过渡。</p> <p>3.1.9 锅内配搅拌装置（波轮式或推进式），功率≥0.75kw、温度传感器、温度计。</p> <p>3.2 水锅各参数和要求与油锅相同。</p> <p>3.2.1 水相容器内要求配置均质搅拌装置并且可以单独使用易清洗。</p> <p>4 真空系统</p> <p>4.1 真空泵：采用水环式真空泵，配不锈钢水箱及不锈钢气液分离器。</p> <p>4.2 真空极限：≤-0.098MPa，达到真空极限时间≤2 分钟。</p> <p>4.3 真空管道设置过滤阀、真空止回阀，真空保持在一小时内不泄露。</p> <p>5 加热、冷却系统</p> <p>5.1 所有管道采用 304 不锈钢制作并抛光处理。</p> <p>5.2 所有阀门自动调节，适用防爆环境，适合自动化控制。</p> <p>5.3 冷却可使用普通自来水。</p>
--	--	---

		<p>6 液压系统</p> <p>6.1 电机功率：$\geq 0.75\text{kw}$。</p> <p>6.2 液压油缸驱动，另加辅助导向杆，上升下降稳定可靠。</p> <p>6.3 采用双向自调节控制，慢升快降。</p> <p>7 出料方式：乳化锅倾斜出料，油、水锅真空吸料，对出料后的复位采用安全防范措施。</p> <p>8 温控系统：乳化搅拌锅、油、水锅均采用一体化温控装置，触摸屏控制，温度探头误差$\leq \pm 1^\circ\text{C}$。</p> <p>9 工作平台：采用全不锈钢无缝制作，台面压印防滑花纹，并进行抛光处理，侧边带安全扶手。</p> <p>二 配置清单：</p> <p> 水相系统 1 套、油相系统 1 套、乳化系统 1 套及所需的相应链接件 1 套。</p> <p>三 售后服务：</p> <p>*1 整机保修≥ 3 年。</p> <p>2 原厂负责售后服务，维修服务要求 2~4 小时响应，24 小时到现场维修。</p>
--	--	---

