

厦门市宏业工程建设技术公司检测部作业指导书	文件编号: XHYJ3c-105-F
<b>CZ-1.0A 型陶瓷釉面抗龟裂蒸压釜操作规程</b>	第 1 页 共 1 页
	年 月 日 第 次修订
	颁布日期: 2009 年 07 月 01 日

## 1 检验准备:

- 1.1 清理蒸压釜容器。
- 1.2 检查压力表控制指针位置是否合适。

## 2 使用与操作:

- 2.1 打开压力容器上盖, 加入约 2.5 L 水, 放好试样架和试样。盖好容器盖, 对称将 16 个螺母拧紧。
- 2.2 将操作面板上的“电源”开关置“OFF”位置。将后面板上的各接口驳接好, 检查无误后将“电源”开关置“ON”位置。
- 2.3 调整好电接点压力表上限的位置, 蒸压釜调整 1.05MPa~1.10MPa 之间, 下限表针置 0 位。
- 2.4 检查“压力设定”控制表的各参数是否改变。设置“保压时间设定”控制表, 此表从 0.01 秒~99 小时 99 分钟范围可任意设置。
- 2.5 上述工作做完或上电约 5 秒后 (即“压力设定”控制表的 OP1 指示灯亮后), 按下“运行”键, 此时“运行”指示灯亮, 设备进入工作状态, 加热 I、II 电流表应有电流显示。注: 加热开始时打开放气阀, 让釜内空气排除, 当观察有蒸汽排除 (100℃) 时, 关闭放气阀, 釜内温度与压力开始逐渐升高, 在 60min 内, 蒸压釜压力达到 1.0MPa, 到达设定压力后进入自动控压、保压。
- 2.6 保压时间到, 系统自动断开加热源, 并点亮“试验完成”指示灯。
- 2.7 断开电源, 打开放气阀, 待容器冷却后, 开启容器上盖, 取出试样。
- 2.8 清除容器内剩水, 擦干容器, 备用。

## 3 注意事项:

- 3.1 压力容器内无水不得加热, 不得超压力工作。
- 3.2 “压力设定”控制表中各参数不可随意更改, 以免发生危险。
- 3.3 上电后“压力设置”控制表 OP1 指示灯未亮前按下“运行”键, 系统进入升压 (加热) 计时。压力接近设定压力时需关闭电源后再上电, 然后按“使用与操作 6”操作。如遇异常情况或终止试验过程, 按下“停止”键停止系统, 退出工作状态。