**QM250T 全自动干粉电磁除铁器技术协议**

经双方共同协商，供方为采购方生产 QM250T 全自动干粉电磁除铁器。就以下技术条件达成协议，同时作为采购方验收的主要技术依据：

**一、干式电磁除铁器应具有以下特性：**

1、与炭黑接触设备，材质中不能含有铜和锌

2、炭黑流量:0-1.25t/h，除铁器入料温度 150-200℃ 。

3、要求磁场强度≥20000GS，平稳连续运行,进、出口口径 DN300。

4、要求设备有效磁区长度不低于490mm，能够完善的捕捉细微弱磁性铁杂质。

5、除磁介质能够有效的保障除铁效率和除铁质量，要求有专利等知识产权以证 明资质。

6、进电磁除铁器的铁含量≤100ppm，炭黑经过电磁除铁器处理后，铁含量＜5ppm。

7、具备自动清渣功能，配排渣口。

8、除铁线圈要求采用耐油、耐水、耐高温的纯无氧杆铜线，电气控制元件采用 国际名牌（施耐德、西门子、ABB 及以上品牌）产品，以确保设备连续运行而不 影响设备使用寿命。

9、接触物料部分要求全部采用 SUS316L 不锈钢，屏蔽部分采用 DT5 电工纯铁， 应有效防止磁场磁力外泄对周围环境和人员造成磁辅射。油温于 25℃ 自动启停

功能，低于 25℃ 自动停，高于 25℃ 自动启。

10、线圈降温应采用风冷式油冷却系统，并实现内外双冷却，以抵抗物料的高温， 延长设备使用寿命。

11、设备应具备超温和进水等完善的报警防护功能。

12、设备本体和所有运行及控制单元都要求防尘防爆配置，防爆等级 IIICT4。

13、震动电机应实现除铁工作和排渣双频率控制。

14、下料阀设置检修口，实现直接更换密封件，避免整体拆装下料阀，降低劳动 强度。

15、要求设备整体质量和密封到位，杜绝漏油、漏粉环节。

16、控制系统应配置人机对话操作界面，须成套提供 PLC 控制系统自动化运行。 应具备紧急停电或部件故障等突发事件应急处理功能，避免未经过除铁的浆料流 入使用池。

17、现场控制柜应设有远程/就地转换功能，PLC 预留通讯接口，支持主流通讯 协议。整机具有远程监控及远程维护功能，可实时监控设备的运行状态，并可实 现在线远程技术维护和售后服务。

18、要求同类产品近三年的业绩不低于 10 个客户。

19、要求供货商有完善的售后服务体系和质量承诺。

20、本产品一年质保期内，除铁器质量问题引起的直接损失和间接损失由投标方 负责。

**二、主要技术参数**：

1 ，额定电压：AC380V

2 ，工作腔内磁通密度: ＞2.0T

3 ，额定励磁电流 DC80A（冷却状态）。

4 ，额定功率：15.2KW 5 ，最大激振力 8000N 6 ，设备工作温升<80℃ 7，气源压力 0.5MPa