



## PP 40 TABLETAPRÉS

A szilárd, jó minőségű pellet fontos előfeltétele a megbízható és értelmes XRF-elemzésnek. A RETSCH a PP 40-gyel olyan pelletprést kínál, amely erős, sima felületű pelleteket állít elő. A PP 40 egyéni nyomóerő-szabályozással rendelkezik 0 és 40 t között. A kis asztali egység előnyeit nagy nyomóerővel kombinálja, amely három lépésben automatikusan felépül, így még a nehéz anyagok is tökéletesen préselhetők.

## ELŐNYÖK

- | kis helyigényű, asztali modell
- | akár 40 t nyomóerő egyedi szabályozása
- | tabletták préselése acélgyűrűben, alumínium tartóban vagy szabadon
- | különböző átmérőjű présformák
- | 10 módszer (SOP) alakítható ki és tárolható el rutin alkalmazásokhoz
- | paraméterek kényelmes beállítása a kijelzőn
- | nyomóerő automatikus szabályozása

## SAJTOLT PELLET STABILIZÁLÁSA

A pellet stabilitása szempontjából előnyösnek bizonyul például a 10, 20 és 30 tonnás erő alkalmazása egymást követő lépésekben, egyenként 20 másodperces várakozási idővel, mivel a részecskének elegendő idejük van a leülepedésre. A pelleték alumínium csészékben történő préselése tovább növeli a stabilitást. Amennyiben ezek az intézkedések nem bizonyulnak megfelelőnek, a kötőanyag, például a Licowax beépítése hatékony stabilizációs módszert kínál a kihívást jelentő minták, köztük a fémporok stabilizálására. Általában 10-15 g minta és 2 g Licowax keveréke, a fentiek szerint három lépésben préselve, optimális eredményt ad. A keverési folyamathoz a 8 kúpos centrifugacső befogadására alkalmas adapterrel ellátott MM 400 kegyolósmalom rendkívül hatékony. Biztosítja a minták egyenletes, automatikus és reprodukálható keverését.

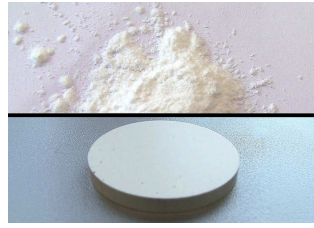


PP 40 TABLETTAPRÉS

## ALKALMAZÁSI PÉLDÁK



Fa 4g  
Részecskeméret 0,25 mm  
Préselőszerszám 32 mm  
20 s 10/20/30 tonnás nyomáson



Cellulóz 7 g  
Szemcseméret 0,15 mm  
Préselőszerszám 40 mm  
Alumínium poharak 40 mm  
30 s egyenként 10/20/30 tonnánál



Salak 40 g  
Szemcseméret 0,25 mm  
Préselőszerszám 40 mm  
20 s 20 tonna



FeSiMg-Granulátum 12 g plusz 2 g licowax  
Szemcseméret 0,10 mm  
Préselőszerszám 40 mm  
Alumínium poharak 60 s 15/25/35 tonna  
60 s 15/25/35 tonna

## 3 AJÁNLÁS A MEGBÍZHATÓ XRF EREDMÉNYEK ELÉRÉSÉHEZ

### 1. Részecskeméret-csökkentés

Porlasztja a mintát finom < 100 µm-es vagy annál kisebb porrá, a kimutatandó elemtől függően, mielőtt pelletbe préselné. Ez a méretcsökkentés segít mérsékelni a mátrixhatásokat, beleértve a szemcseméret és a textúra eltéréseit, amelyek torzíthatják az XRF-eredményeket.

### 2. Egyenletesség és homogenitás

Az egyenletesség és homogenitás biztosítása érdekében nyomja a mintát pelletbe. Ez kulcsfontosságú az XRF-elemzéshez, amely a röntgensugarak és a minta közötti egyenletes kölcsönhatásra támaszkodik a pontos és reprodukálható eredmények előállításához. A homogenitás garantálja, hogy az eredmények a teljes mintát reprezentálják.

### 3. Növelte az analitikai pontosságot és precizitást

Sűrű és egyenletes pellet létrehozása sima és sík felülettel az XRF-elemzés pontosságának és precizitásának növelése érdekében. A sima felület biztosítja a röntgensugarak egyenletes behatolását és csökkenti a szórást, ezáltal javítja az analitikai eredmények minőségét.

## A PELLETT PRÉSELÉS ELŐNYEI XRF ANALÍZISHEZ

Mivel a pelletpréselés hatékonyan és költséghatékonyan képes homogén, stabil és pontos minták előállítására, a pelletpréselés széles körben elfogadott módszer a minták XRF-elemzésre történő előkészítésére.

### 1. Szabályozhatóság és kezelés

A pelleték stabilabbak és könnyebben kezelhetők, mint a laza porok. Ez a stabilitás különösen fontos az olyan

minták esetében, amelyek higroszkóposak vagy hajlamosak lehetnek az elkülönülésre. A préselést követően a pellet könnyen elhelyezhető az XRF-műszerben az elemzéshez a minta elvesztésének vagy szennyeződésének kockázata nélkül.

## 2. Minimális vegyszerhasználat

A többi mintaelőkészítési módszerrel, például a fúzióval összehasonlítva a pelletpréselés nem vagy csak minimális mennyiségű további vegyszert igényel. Ez csökkenti az elemzést zavaró szennyező anyagok bevitelének kockázatát.

## 3. Költséghatékonyság

A pelletpréselés viszonylag egyszerű és költséghatékony módszer a mintaelőkészítésre, különösen az olyan összetettebb módszerekhez képest, mint például a fúzió. Az a tény, hogy kevesebb speciális berendezést és fogyóeszközt igényel, vonzóvá teszi bármely laboratórium számára.

### PP 40 TABLETTAPRÉS

## MŰSZAKI ADATOK

<b>Feladat</b>	tabletták készítése spektroszkópiai méréshez
<b>Alkalmazási terület</b>	geológia / kohászat, környezetvédelem / újrahasznosítás, vegyipar / műanyagipar, építőanyagipar, üveg- / kerámiagyártás
<b>Max. nyomóerő</b>	40 t, automatikus
<b>Nyomóerő</b>	0 - 40 t (1 - 400 kN)
<b>Nyomóerő növelési/ tartási/ csökkentési idő</b>	fix növekmény / 1 - 99 s / fix növekmény
<b>Paraméterkombinációk száma</b>	10
<b>Steel rings (external Ø / internal Ø)</b>	40 mm / 32 mm (max. pressure force 15 t) 40 mm / 35 mm (max. pressure force 15 t) 51.5 mm / 35 mm (max. pressure force 30 t)
<b>Aluminium cup (external Ø)</b>	32 mm (max. pressure force 25 t) / 40 mm (max. pressure force 40 t)
<b>Elektromos hálózat feszültsége</b>	100-120 V, 50/60 Hz; 220-240 V, 50/60Hz
<b>Hálózati csatlakozás</b>	1-fázis
<b>Méretek: szél x mag x mély</b>	335 x 495 x 570 mm
<b>Súly, netto</b>	120 kg
<b>Szabványok</b>	CE

## MŰKÖDÉSI ELV

A PP 40 présformájába helyezett acélgyűrűt vagy alumíniumkupakot az adagolótolcsérrel megtöltik a minta anyagával. Ezután a mintával együtt az egész csúszólapot a prés alá tolják és megkezdődhet a préselés. A nyomóerő felépülése alatt növekszik a por sűrűsége. A nyomóerő maximális értékét bizonyos ideig fenn kell tartani, hogy kialakulhassanak a részecskék közötti tapadási erők, melyek a maximális stabilitást biztosítják. Az akár három lépésben kifejtett, pl. egyre növekvő mértékű nyomóerő stabil tablettákat eredményez.




[www.retsched.hu/pp40](http://www.retsched.hu/pp40)

## RENDELÉSI ADATOK








(présszerszám külön rendelendő)

20.757.0001  PP 40 110-120 V, 50/60 Hz

### EVACUABLE PRESSING TOOLS FOR PELLET PRESS PP 40

22.458.0018		Présszerszám acélgyűrűkhöz, 40 mm külső Ø, 32 mm belső Ø
22.458.0019		Présszerszám acélgyűrűkhöz, 40 mm külső Ø, 35 mm belső Ø
22.458.0028		Pressing tool for steel rings 51.5 mm outer Ø, 35 mm inner Ø
22.458.0020		Présszerszám alumíniumtégelyekhez, Ø 32 mm (szabad préseléshez is alkalmas)
22.458.0021		Présszerszám alumíniumtégelyekhez, Ø 40 mm (szabad préseléshez is alkalmas)

### TARTOZÉKOK PP 40-HEZ

22.458.0003			Acélgyűrű, 40 mm külső Ø, 32 mm belső Ø, 1 db
22.458.0004			Acélgyűrű, 40 mm külső Ø, 35 mm belső Ø, 1 db
22.458.0005			Acélgyűrű, 51,5 mm külső Ø, 35 mm belső Ø, 1 db
22.005.0001			Alumíniumtégelyek, ferde falú, Ø 32 mm tablettához, 1000 db
22.005.0002			Aluminum cups, sloping walls, for pellets with 40 mm diameter, 1000 pieces
22.458.0006			Alumíniumtégelyek, egyenes falú, Ø 40 mm tablettához, 1000 db
22.868.0003			Tölcsér tömítővel Ø 32 mm és Ø 40 mm alumíniumtégelyekhez
22.458.0025			Extraction tool 56 x 32 mm
22.440.0001			Licowax® C mikropor, 250 g (acélgyűrűhöz nem alkalmas)

22.440.0003



Spektromelt<sup>®</sup> C20 cellulóztáblák, 5 kg