**自动消解仪**

**一.仪器用途**

适用于食品、医药、农业、林业、环保、化工、生化等行业以及对土壤、饲料、植株、种子、矿石等化学分析之前的样品消解处理。

**二.工作条件**

1 工作环境温度：10℃～40℃ ；

2相对湿度：0～90% 不结露 ；

3工作电压：AC220V±10%，50～60Hz。

**三. 功能参数**

1. **仪器配置：**自动消解仪主机1台，自动升级装置1套、消解排废系统1套，废气吸收装置1套。
2. **消解仪主机**

2,1 处理能力：20个/批;

2.2 控温范围：室温+5℃～450℃；

2.3 控温精度：±1℃；

2.4 消化管容量：300mL（满容量水，20℃）；

2.5 加热方式：采用不锈钢加热管及铝合金加热块整体加热；

2.6 消化管孔深：不低于55mm；

2.7 隔热方式：要求采用陶瓷及风道隔热；

2.8 表面处理方式：外壳整体采用高级防腐耐磨特氟龙涂层；

2.9 仪器采用5寸以上安卓显示屏，实时显示消解状态；

2.10 仪器可实时显示并记录升温曲线，了解实验过程变化；

\*2.11 仪器内置8G以上存储空间，可存储无限量实验信息，可随时查询历史消解方案及升温曲线；

2.12 仪器内置20种以上推荐方案，可直接调用可存贮500组以上消解方法；

2.13 仪器需具备过压、过流、过热报警，故障自动报警功能；

2.14 采用PID 控温；嵌入式软件控温技术；

2.15 内置云服务系统，可通过WIFI下载应用方案；

2.16 仪器需符合21CFR Part11要求，可进行权限管理及操作日志存储；

2.17 仪器具有云服务功能，可以进行实验方法及历史数据的上传及下载，实现方法的共享及历史数据的永久备份；

\*2.18 需具有WiFi及USB等两种以上的数据传输方式，进行历史数据的查看；

\*2.19 需具有消化管架自动升降装置，并由消解仪主机统一控制，可随实验过程进行位置的调节；

2.20 自动升降装置的废气吸收支架可随意拆卸，并根据实验情况进行灵活调节；

2.21 仪器标配消解排废系统，避免消解酸雾外泄。

**3. 废气吸收装置**

\*3.1 废气吸收过程中采用冷却及化学吸收两种方式进行废气的回收，提高废气回收效率；

3.2 废气吸收装置可与主机相连，由主机统一调控；

3.3 仪器可外接冷凝水对酸雾快速降温凝聚，减少后续碱液消耗，降低碱液更换次数；

3.4 仪器具有2.5L中和瓶，满足10次样品以上测试要求。

**4. 其他安全保证**

4.1 具备超温报警等安全保障措施；

4.2 安全认证：消解仪主机需通过CE 认证；

**四. 供货期**

合同签定后7个工作日

**五. 质保期：**

设备安装验收合格后一年