洁净脉动真空灭菌器技术参数

|  |  |
| --- | --- |
| 数量 | 4台 |
| 容积： | ≥1530L |
| 主体结构： | 环形加强筋结构，内腔强度和稳定性更高；多点进汽，多段加热，温度梯度便于内腔蒸汽对流，温度分布更均匀；节省蒸汽消耗；灭菌器整体重量更轻。须提供竣工图为证。 |
| 焊接工艺： | 全自动焊接机器人焊接保证焊缝质量；氩气保护，自动控制无过烧现象。能有效消除不锈钢晶体间腐蚀倾向，极大地延长使用寿命。需提供主体现场自动焊接环形夹套图片，照片需标注环形夹套位置 |
| 材质： | 内壳厚度≥6mm，夹套厚度≥6mm。其中内壳、夹套材质为316不锈钢 |
| 设计压力： | -0.1/0.3Mpa |
| 设计温度： | ≥144℃ 需提供产品竣工图及已售江西地区相应型号的产品铭牌复印件 |
| 使用寿命： | 不少于15年/30000次灭菌循环 |
| 夹套数量： | 环形加强筋结构，环形加强筋个数≤6个； |
| 主体保温： | 玻璃棉，厚度≥60mm |
| 门数量： | 双门 |
| 门材质： | 门板厚度≥10mm，门板材料同内室材料，加强筋不锈钢。 |
| 门结构： | 门板背面焊接加强筋，加强筋数量≥3个 |
| 动力方式： | 电机带轮通过同步带驱动门板左右平移，全过程自动完成。 |
| 安全联锁： | 压力安全联锁装置：通过省级技术监督部门鉴定，门只有关闭到位，电源才能接通加热产生蒸汽；内室有正压或负压压力，门无法打开。 |
| 双门互锁： | 双门互锁，一个门处在非关闭状态下，另一个门无法进行门动作。 |
| 门胶圈 | 圆形门胶圈，医用透明高抗撕硅橡胶材质，压缩气密封。 |
| 管路材质： | 不锈钢卫生级管路，卡箍链接 |
| 降噪系统： | 节水降噪装置 |
| 开关门 | 前后双门结构，前后自动开门（非左右平移方式） |
| 开关门保护 | 门上装有雷达检测，门前有障碍有报警提示，且门不能自动打开。 |
| 阀岛消音 | 有效减轻阀岛通入压缩气时的噪音。需提供消音装置安装在设备上的实物照片 |
| 压缩气压力检测 | 压缩气压力检测装置，若气源低于0.4MPA，自动报警并退出程序。需提供压缩气压力检测装置实物照片 |
| 蒸汽品质提升装置： | 自带品质提升装置，提高蒸汽干度。需提供蒸汽品质提升装置安装在设备上实物照片 |
| 换热装置： | 板式换热器，换热效率高，使用寿命长 |
| 管路保温： | 管路自带保温层，减少散热 |
| 排水方式 | 低温无压排水： |
| 记录方式： | 热敏打印机记录：内置热敏打印机，可将程序运行过程中的相关信息打印出来； |
| 数据保存 | 热敏纸：内置热敏打印机，使用长效热敏纸，在适宜的环境下可保存10年；显示屏存储：运行数据可存储在显示屏内，可存储数据量为6年/12000次灭菌循环；电脑存储：可通过选配电脑监控软件，将程序运行的电子数据永久保存、重复打印、随时查看。 |
| 安全保护 | 超压保护：内室压力超过程序运行允许压力，程序自动退出转入故障状态下处理； 门关位检测保护：门开关在程序运行过程中检测异常，程序自动退出转入故障状态处理；门安全联锁装置：门未锁紧时，蒸汽不能进入灭菌室；灭菌室压力完全释放才能开门。 |
| 程序种类及数量 | 不少于灭菌类程序：20套(含14套自定义程序)；测试类程序：4套；辅助类程序：2套； |
| 程序运行时间 | 标准循环:≦55分钟。 |
| 设备维护 | 设备生产厂家可定期对设备的温度、压力等进行验证并提供CNAS或CMA认证的第三方检测机构的检测报告(提供资质复印件加盖制造商公章) |