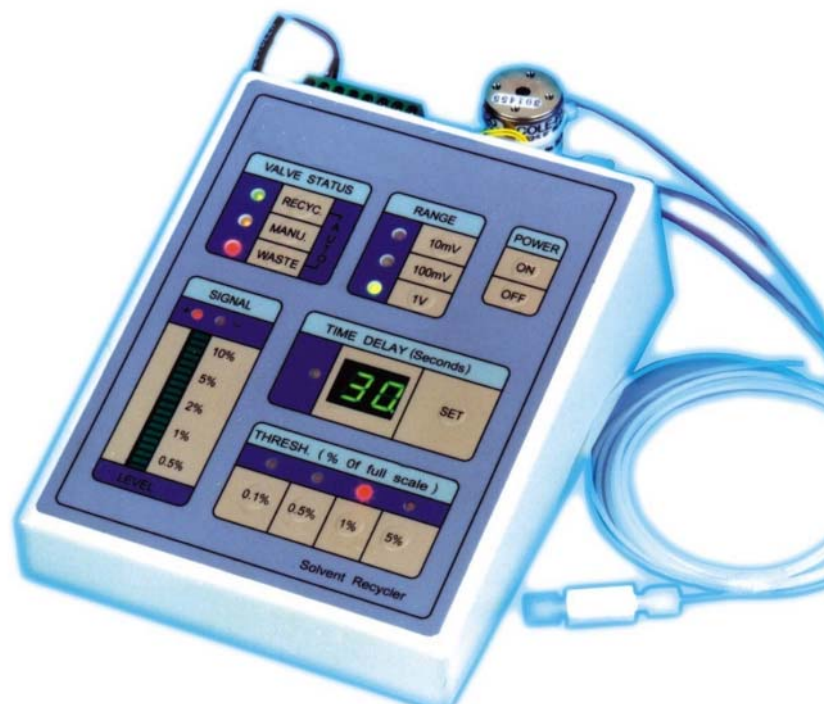


溶劑回收裝置 Solvent Recycler

溶劑回收裝置工作原理及優點

智慧的移動相溶劑回收是由放置在高壓液相層析儀檢測器和廢液瓶之間流路中的一個電動回收閥門完成的。該閥門受回收裝置中的訊號處理數位電路所控制，訊號處理數位電路隨時檢測液相檢測器的輸出信號，以判斷何時出現波峰和其它污染物。當污染物被檢測出來時，回收閥門就被驅動轉向廢液瓶。若沒有污染時，回收閥門就會把乾淨的溶劑送回流動相溶劑儲存瓶中進行再利用。

溶劑回收裝置可以很快的回收投資的設備費用，還可以為您節省液相系統的使用費和調配溶劑的時間，同時也降低廢液造成環境的污染。



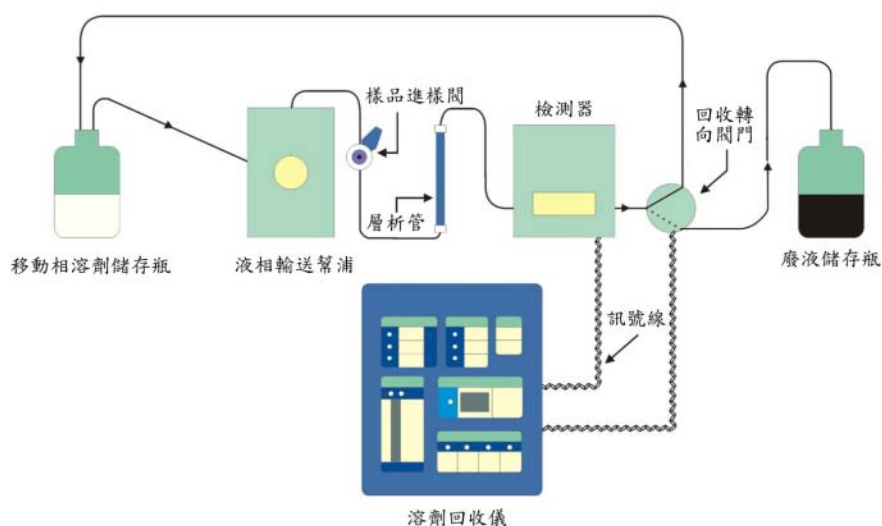
ChromTech[®] 溶劑回收裝置特點

- 可回收移動相溶劑超過 90%。
- 手動控制和數位儀控功能可由使用者強制回收溶劑或廢棄流動相溶劑。
- 四段閥門設定值可精確地控制回收流動相溶劑的純度。
- 可設定的 10-90 秒時間延遲閥門的動作。
- 三種數位接收訊號選擇值 (10mv、100mv、1v)，適合各廠牌液相層析檢測器。
- 儀器工作過程中檢測訊號的變化由面板 LED 發光光帶顯示。
- 可跟隨基線漂移自動歸零設定。

溶劑回收裝置 Solvent Recycler

溶劑回收裝置參數選擇：

1. 接收訊號值：10mv, 100mv, 1v 三檔訊號輸入範圍可與 HPLC 的檢測器輸出信號的大小相對應。
2. 閥門設定值：當檢測器的輸出訊號超過選擇的閥門設定值時（0.1%、0.5%、1%、5%）表示物質的成份波峰和污染波峰出現，此時電動三通回收閥將轉向廢液瓶以排放廢液。當檢測器的輸出訊號低於您所選擇的閥門設定值時，經過適當的延遲時間，電動三通回收閥將轉向移動相到溶劑儲存瓶。
3. 延遲時間值：當檢測器的輸出訊號回到閥門設定值的範圍以內，再延遲一段時間（10、20...90 秒）後，電動三通閥才開始轉向移動相到溶劑儲存瓶回收無污染的移動相。使用者依據從檢測器廢液輸出端到電動三通回收閥的管路長度來決定延遲時間的長短，以確保廢液不會回收到溶劑儲存瓶當中。



溶劑回收裝置規格：

回收閥	2 Position Electrically Actuated All wetted parts are Peek and TFE Fitting are 1/16", 1/4"-28 Flange-Free
最大流數	50 ml/min (As supplied with 1.5M1/16" Tubing on each port)
接受訊號	10mv, 100mv and 1v
面板顯示	Red and Green LED's
歸零設定	Automatic Zero setting
外部輸入訊號	Switch or TTL signal
電源	13.5 V DC / 500mA
外型尺寸	18.5cm * 14.2cm * 6.28cm (L x W x H)
重量	2.21bs (1.0kg)