

## 配套 LC-MS 检测器氮气发生器

TP-N-M-S30



### 产品技术规格

氮气输出流量 (L/min): 30L/min

氮气输出压力 (MPA): 0.7MPA

输出氮气露点气 (°C): -40°C

设备消耗功率 (KW): 1.05KW

设备接入电压 (V): 220v

产品规格 (mm): 220\*565\*550 /280\*680\*680

功能介绍：气体质量流量及电子压力实时显示，物联网云端组态数据监控及设备分组管理，手机小程序监控及远程控制，中央信息短信、电话、微信通知功能。

## 产品概述

**【产品特点】**托普赛尔 **TP-N-M-S30** 型氮气发生器，采用模块化设计、膜分离技术，设计出安静小巧、低能耗、高效率的氮气发生器设备。智能化控制系统提供漏电保护、过流过压保护，温度监控保护功能，确保实验室和实验设备安全，模块化设计下，使 **TP-N-M-S30** 无需停机即可进行维护，避免对后端仪器工作的干扰；物联网云端监控，实时展示可视化数据、快速反应报警，明确设备供气方案。

**【气体安全】**托普赛尔在全系列气体产品安全方面进行了三重压力流量防护：第一级（主动安全）前端安全压力保护实现（压力在线监控）保证设备整体工作压力在安全范围内运行；第二级（被动安全）气体运行过程中设定安全压力被动排压，主动安全压力控制失效时强制介入被动保护；第三级（全流程监控）通过监控组件（压力、流量、温度、电流、电压等）形成工作状态阈值，动态反馈至设备计算，随时报警提醒及安全警报；长期报警未解除，设备自动停机保护，通过以上两级安全保护措施，确保设备用气安全。

**【设备安全】**托普赛尔 **TP-N-M-S30** 设备安全进行两重防护：第一级（主动安全）过欠压保护，防止设备过载，主动采集设备运行的各项要素（电流、电压、温度等），出现工况异常主动报警提示；第二级（被动安全），漏电保护、过流和过压熔断机制。以上防护措施可以确保设备安全及周边区域设备安全。

**【气体质量】**托普赛尔 **TP-N-M-S30** 在气体质量上的管理方案：氮气膜分离技术通过利用具有选择性透过性的高分子膜材料，气体冷凝、干燥及过滤流程中使用相对科学的排布方案。空气首先经过 HEPA 初步过滤后才进入设备内部及空压机，在冷凝过程中尽可能增加外部气体交换温度及交换面积；冷凝水由系统控制排水阀自动排出到废液收集瓶内，气体再次经过多级过滤器过滤除掉空气中含有的细小颗粒；高效的过滤净化过程，使进入到氮气分离膜的气体符合进气要求，保证氮气分离膜的产氮效率，通过多级冷凝及干燥措施，降低气体干燥度的同时过滤细小颗粒物和净化氮气，提升氮气纯度，为 LC-MS 提供高质量的氮气。

**【友好设计】**托普赛尔 **TP-N-M-S30** 在设备上其他友好设计，可视化屏幕操作，人性化操作界面，解决传统仪表显示单一，不准确等问题；

**我们将不断的追求更卓越品质**

**为您提供更专业的气体解决方案**