



## Rohrofen Nabertherm RHTH-120-600-16H2-5

Der Rohrofen der Fa. Nabertherm verfügt über ein breites Anwendungsspektrum. Er ist hervorragend für den Langzeitbetrieb unter hohen Temperaturen bis 1600 °C mit definierten Prozessatmosphären, wie sie beispielsweise bei Auslagerungsversuchen benötigt werden, geeignet. Es werden je nach Prozessanforderungen und –atmosphären austauschbare Retortenrohre aus Aluminiumoxid, hitzebeständigen Stählen und Nickelbasiswerkstoffen eingesetzt. Ein Rohrinnendurchmesser von 100 mm bietet über eine konstant beheizte Länge von 600 mm einen großen Prozessraum für Probenmaterial. Der Betrieb im Vakuum oder mit verschiedenen Atmosphären (z.B. Wasserstoff, Wasserdampf, Stickstoff, Argon (andere Gase auf Anfrage)) ermöglicht eine große Bandbreite an Untersuchungsmöglichkeiten.

Die Abgase werden durch eine thermische Nachverbrennung bei Bedarf unschädlich gemacht. Abgasanalysegeräte (Massenspektrometer, FTIR-Spektrometer, Gasspezifische Sensoren) können nach Bedarf integriert werden. Mit der modernen Steuerungstechnik ist ein kontinuierlicher Betrieb auch für Langzeitversuche

und zyklische Versuche sicher umsetzbar, insbesondere im Betrieb mit Wasserstoff.



Die Einsatzbereiche des Ofens sind vielfältig und umfassen z.B.:

- Veraschungs- und Vergasungsreaktionen
- Auslagerungsversuche mit wechselnden Atmosphären
- Wärmebehandlung von z.B. Sinterbauteilen

### **Ansprechpartner:**

Prof. Dr.-Ing. Hartmut Krause  
[Hartmut.Krause@iwtt.tu-freiberg.de](mailto:Hartmut.Krause@iwtt.tu-freiberg.de)

M.Sc. Ralph Behrend  
[Ralph.Behrend@iwtt.tu-freiberg.de](mailto:Ralph.Behrend@iwtt.tu-freiberg.de)