LH-10Y/30G/600F 型回收装置



一、产品用途：

SF6 气体回收装置主要应用于输变电工程公司、发电厂、超高压输变电站、SF6 电器开关制造厂等场所，是 35KV-1000KV 敞开式断路器、全封闭组合电器（GIS）、避雷器、互感器等 SF6 电器产品在安装、调试、检修时使用的辅助设备。装置具备对产品进行抽真空、回收、充气、净化（除去超标的水份、尘埃及 二次分解物等）SF6 气体，可液态存储。本装置亦可用作其它部门抽真空和回收其它稀有昂贵气体的设备

LH-10Y/30G/600F 型压力式六氟化硫（SF6）气体回收装置是我公司自主研发的实用性 SF6 气体回收装置，装置设计结构合理紧凑，技术性能达到国内领先水平，符合 DL/T662-2009 标准。

二、产品功能及特点：

◆ 该设备具备正压、负压回收功能，采用美国原装进口压缩机、德国增压泵，回收 SF6 气体时残压低；

◆采用高效净化除尘装置，可对 SF6 气体进行干燥净化处理；

◆采用大抽速真空泵，抽真空速度快；

◆该设备操作简单可靠，噪音小，运行平稳，外形美观，结构紧凑；

◆ 电机采用转向自动找正，安全可靠.

三、技术参数：

技术参数	单位	参数	性能参数	单位	参数
最高排气压力	MPa	3.7	最高储气压力	MPa	4
回收气体速率	m³/h	10	回收初始压力	MPa	≤0.8
回收终止压力	kPa	15	极限真空度	Pa	≤10
充气速率	m³/h	5~8	年漏气率		<1%
抽真空速率	m³/h	108	噪声水平	dB	≤75
气体湿度	μL/L	≤40	电源		三相 380V50Hz
油分控制	μg/g	1	最大储气量	kg	—
尘埃控制	μm	1	设备重量	kg	1630
工作环境温度	℃	5~40	外形尺寸(L×W×H)	mm	1750×1060×1600

LH-10Y/18G/400 型回收装置



LH-10Y/18G/400 型 SF6 气体回收装置是我公司自主研发的经济型 SF6 气体回收装置。该装置自带贮罐，适用于各种现场工作环境，装置采用手动控制，操作方便，气体回收速度快，性能稳定，可靠性高，技术性能达到国内领先水平。

LH-10Y/18G/400 型 SF6 气体回收装置符合 DL/T662-2009 标准。

一、产品功能及特点：

◆该设备具备正压、负压回收功能，回收 SF6 气体时残压低；

◆采用德国著名品牌大功率真空泵，抽真空速度快；

◆净化系统采用高效净化除尘装置，可对 SF6 气体进行干燥净化处理；

◆ 智能加热充气系统，保证稳态的充气温度；

◆ 储液罐外部喷塑、内部喷铜、自带液位计，保证内部清洁度；

◆ 该设备操作简单可靠，噪音小，运行平稳，外形美观，结构紧凑；

◆ 电机采用转向自动找正，安全可靠；

◆ 自带罐体让回收更方便快捷。

二、技术参数：

技术参数	单位	参数	性能参数	单位	参数
最高排气压力	MPa	3.7	最高储气压力	MPa	4
回收气体速率	m³/h	10	回收初始压力	MPa	≤0.8
回收终止压力	kPa	15	极限真空度	Pa	≤10
充气速率	m³/h	5~8	年漏气率		<1%
抽真空速率	m³/h	60	噪声水平	dB	≤75
气体湿度	μL/L	≤40	电源		三相 380V50Hz
油分控制	μg/g	1	最大储气量	kg	400
尘埃控制	μm	1	设备重量	kg	750
工作环境温度	℃	5~40	外形尺寸(L×W×H)	mm	1800×1700×1060

LH4-20Y/18WG/400 型回收装置





LH4-20Y/18WG/400 型 SF6 气体回收装置是我公司自主研发的经济型 SF6 气体回收装置。该装置自带贮液罐，适用于各种现场工作环境，装置采用电动控制，具备高压灌瓶功能；气体回收速度快，性能稳定，可靠性高，技术性能达到国内领先水平。

LH4-20Y/18WG/400 型 SF6 气体回收装置符合 DL/T662-2009 标准。

一、 产品功能及特点：

◆该设备具备正压、负压回收功能，回收压缩机采用零泄漏全无油压缩机，回收残压低；

◆抽真空采用合资品牌直联双级旋片式真空泵，抽真空速度快；

◆净化系统采用高效净化除尘装置，可对 SF6 气体进行干燥净化处理；

◆储液罐外部喷塑、内部喷铜，自带液位计，存储量大；

◆ 智能加热充气系统，保证稳态的充气温度；

◆系统采用电动控制，性能安全可靠；

◆真空测量仪采用进口传感器，测量精度高；

◆ 该设备操作简单可靠，噪音小，运行平稳，外形美观，结构紧凑；

◆ 电机转向自动找正。

二、技术参数：

技术参数	单位	参数	性能参数	单位	参数
最高排气压力	MPa	4	最高储气压力	MPa	4
回收气体速率	m³/h	20	回收初始压力	MPa	≤0.8
回收终止压力	kPa	≤15 或 ≤0.133	极限真空度	Pa	10
充气速率	m³/h	5	年漏气率		<1%
抽真空速率	m³/h	60	噪声水平	dB	≤75
气体湿度	μL/L	≤40	电源		380V、50Hz
油分控制	μg/g	无油	最大储气量	kg	400
尘埃控制	μm	1	设备重量	kg	≈1100
工作环境温度	℃	-10~40	外形尺寸(L×W×H)	mm	2050×1100×1840

LH-57Y/83WG/950 型回收装置



LH-57Y/83WG/950 型压力式 SF6 气体回收装置是我公司自主研发的经济型 SF6 气体回收装置。该装置自带罐，适用于大气室、大气量、大型筒体生产厂现场工作环境的快速回收，该装置自动化程度高，装置采用 PLC 程序自动控制，触摸屏操作，气体回收速度快，性能稳定，可靠性高，技术性能达到国内领先水平。

LH-57Y/83WG/950 型 SF6 气体回收装置符合 DL/T662-2009 标准。

一、产品功能及特点：

◆该设备具备正压、负压回收功能，回收压缩机采用瑞士全无油大排量压缩机零泄漏全封闭结构压缩机，负压采用日本原装真空泵，回收速度快残压低，系统全无油回收；

◆抽真空采用大抽速真空泵，抽真空速度快；

◆净化系统采用高效净化除尘装置，可净化 SF6 气体；

◆储液系统：储液罐外部喷塑、内部喷铜、自带液位计，存储量大最高存储量可达 950 kg；

◆ 操作采用日本三菱控制技术，实现触摸式自动控制；

◆系统采用电动阀，高压力开断，安全可靠；

◆测量用德国真空测量仪，测量精度高；

◆ 该设备操作简单可靠，噪音小，运行平稳，外形美观，结构紧凑；

二、技术参数:

技术参数	单位	参数	性能参数	单位	参数
最高排气压力	MPa	5.1	最高储气压力	MPa	5
回收气体速率	m³/h	57	回收初始压力	MPa	≤0.8
回收终止压力	kPa	1	极限真空度	Pa	≤10
充气速率	m³/h	5~8	年漏气率		<1%
抽真空速率	m³/h	300	噪声水平	dB	≤75
气体湿度	μL/L	≤40	电源		三相 380V50Hz
油分控制	μg/g	无油	最大储气量	kg	950
尘埃控制	μm	1	设备重量	kg	2500
工作环境温度	℃	0~40	外形尺寸(L×W×H)	mm	2550×1500×2900

LH-10Y/30G/200 型回收装置



LH-10Y/30G/200 型压力式六氟化硫（SF6）气体回收装置是我公司自主研发的 SF6 气体回收装置，用于 SF6 气体绝缘电器设备的制造、安装、维修及科研等部门从电器设备中回收、净化 SF6 气体或给电器设备抽真空，充入 SF6 气体的专用设备。

LH-10Y/30G/200 型 SF6 气体回收装置设计合理结构紧凑，技术性能达到国内领先水平，符合 DL/T662-2009 标准。

一、产品功能及特点：

◆ 该设备具备正压、负压回收功能，采用美国原装进口压缩机、增压泵回收 SF6 气体，残压低；

◆采用高效净化除尘装置，可净化 SF6 气体；

◆采用国产大功率真空泵，抽真空速度快；

◆本装置自身配置贮液罐，实现机罐一体，现场工作方便快捷；

◆ 该设备操作简单可靠，噪音小，运行平稳，外形美观，结构紧凑；

◆ 电机采用转向自动找正，安全可靠；

二、技术参数：

技术参数	单位	参数	性能参数	单位	参数
最高排气压力	MPa	3.7	最高储气压力	MPa	4
回收气体速率	m³/h	10	回收初始压力	MPa	≤0.8
回收终止压力	kPa	15	极限真空度	Pa	≤10
充气速率	m³/h	5~8	年漏气率		<1%
抽真空速率	m³/h	108	噪声水平	dB	≤75
气体湿度	μL/L	≤40	电源		三相 380V50Hz
油分控制	μg/g	1	最大储气量	kg	200
尘埃控制	μm	1	设备重量	kg	1050
工作环境温度	℃	5~40	外形尺寸(L×W×H)	mm	1750×1150×1900

LH-14Y/11WG/280 型回收装置



LH-14Y/11WG/280 型压力式六氟化硫（SF6）气体回收充气装置是我公司自主研发的高端 SF6 气体回收装置。该装置采用日本三菱控制技术，采用 PLC 程序控制，触摸屏操作，实现微机式工业自动控制，操作方便。该装置性能稳定，功能齐全，回收气体速度快，可直接进行高压灌瓶，达到国际先进水平。该产品适用于各种工作场合，特别适合高要求的高压、中压等 SF6 产品的生产厂家。

LH-14Y/11WG/280 型 SF6 气体回收充气装置符合 DL/T662-2009 标准。

一、产品配置及特点：

◆装置正压回收采用瑞士全无油、零泄漏、半封闭结构压缩机，负压回收采用原装进口真空压缩机，系统回收全无油，速度快、残压低，回收率达 99.9%以上，符合国际排放标准；

◆采用德国过滤系统，可精密过滤超大量超标气体，实现气体再生；

◆ 莱宝双极旋片式真空泵及电子真空计，高速抽真空，准确测量真空度；

◆ 可进行高压灌瓶；

◆智能温度仪表控制充气气体温度，保证常温稳态充气；

◆三菱图形终端，实时动态显示系统运行状态，自由切换手动、自动控制方式；

◆储气罐自带液位计，全程监测罐内气体状况。储液罐采用内部喷铜技术，大大提高了罐体的抗腐蚀能力。

◆ 采用原装德国进口电磁阀，高压力开断，安全可靠；

◆ 电器部分配置有相序自动确认保护器，保证运行安全可靠。

二、技术参数：

技术参数	单位	参数	性能参数	单位	参数
最高排气压力	MPa	5	最高储气压力	MPa	5
回收气体速率	m³/h	14	回收初始压力	MPa	≤0.8
回收终止压力	kPa	≤1.33	极限真空度	Pa	10
充气速率	m³/h	5	年漏气率		<1%
抽真空速率	m³/h	40	噪声水平	dB	≤75
气体湿度	μL/L	≤30	电源		380/220V 50Hz
油分控制	μg/g	无油	最大储气量	kg	280
尘埃控制	μm	1	设备重量	kg	1000
工作环境温度	℃	0~40	外形尺寸(L×W×H)	mm	1980×1010×1950

LH2-20Y/18WG/600 型回收装置



LH2-20Y/18WG/600 型压力式六氟化硫（SF6）气体回收装置是我公司自主研发的第四代高端 SF6 气体回收充气装置。该装置采用日本三菱控制技术，采用 PLC 程序控制，触摸屏操作，实现微机工业自动控制，操作方便。该装置性能稳定，功能齐全，回收气体速度快，可直接进行高压灌瓶，达到国际先进水平。该产品适用于各种工作场合，特别适合高要求的高压、中压等 SF6 产品的生产厂家。

LH2-20Y/18WG/600 型 SF6 气体回收充气装置符合 DL/T662-2009 标准。

一、产品配置及特点:

◆装置正压回收采用采用瑞士全无油、大排量、零泄漏、半封闭结构压缩机，负压采用德国原装真空压缩机，系统回收全无油，速度快、残压低，回收率达 99.9%以上，符合国际排放标准；

◆采用德国的过滤系统，可精密过滤超大量超标气体，实现气体再生；

◆德国莱宝双极旋片真空泵及电子真空计，高速抽真空，准确测量真空度；

◆ 智能温度仪表控制充气气体温度，保证常温稳态充气；

◆ 可进行高压灌瓶；

◆三菱图形终端，实时动态显示系统运行状态，自由切换手动、自动控制方式；

◆储气罐自带液位计，全程监测罐内气体状况。储液罐采用内部喷铜技术，大大降低了罐体的腐蚀度。

◆ 应用原装德国进口电磁阀，高压力开断，安全可靠；

◆ 电器部分配置有相序自动确认保护器，保证运行安全可靠；

◆ 配备高速充气轮胎，方便野外作业。

二、 技术参数：

技术参数	单位	参数	性能参数	单位	参数
最高排气压力	MPa	5	最高储气压力	MPa	5
回收气体速率	m³/h	20	回收初始压力	MPa	≤0.8
回收终止压力	kPa	≤0.1	极限真空度	Pa	10
充气速率	m³/h	5	年漏气率		<1%
抽真空速率	m³/h	60	噪声水平	dB	≤75
气体湿度	μL/L	≤30	电源		380/220V 50Hz
油分控制	μg/g	无油	最大储气量	kg	600
尘埃控制	μm	1	设备重量	kg	1230
工作环境温度	℃	0~40	外形尺寸(L×W×H)	mm	2100×1200×2050

LH-14Y/18WG 型回收装置



LH-14Y/18WG 型压力式六氟化硫（SF6）气体回收装置是我公司自主研发的高端 SF6 气体回收装置。该装置采用日本三菱控制技术，采用 PLC 程序控制，触摸屏操作，实现微机式工业自动控制，操作方便。该装置性能稳定，功能齐全，回收气体速度快，可直接进行高压灌瓶，达到国际先进水平。装置采用罐机分离布置，外形尺寸小，移动方便，适用于各种工作场合，特别适合高要求的高压、中压等 SF6 产品的生产厂家。

LH-14Y/18WG 型 SF6 气体回收装置符合 DL/T662-2009 标准。

一、产品配置及特点:

◆装置正压回收采用采用瑞士全无油、零泄漏、半封闭结构压缩机，负压采用德国原装真空压缩机，系统回收全无油，速度快、残压低，回收率达 99.9%以上，符合国际排放标准；

◆采用德国的过滤系统，可精密过滤超大量超标气体，实现气体再生；

◆德国双极旋片式真空泵及电子真空计，高速抽真空，准确测量真空度；

◆ 智能温度仪表控制充气气体温度，保证常温稳态充气；

◆ 可进行高压灌瓶功能；

◆三菱图形终端，实时动态显示系统运行状态，自由切换手动、自动控制方式；

◆ 应用原装德国进口电磁阀，高压力开断安全可靠；

◆ 电器部分配置有相序自动确认保护器，保证运行安全可靠。

三、 技术参数:

技术参数	单位	参数	性能参数	单位	参数
最高排气压力	MPa	5	最高储气压力	MPa	5
回收气体速率	m³/h	14	回收初始压力	MPa	≤0.8
回收终止压力	kPa	≤1.33	极限真空度	Pa	10
充气速率	m³/h	5	年漏气率		<1%
抽真空速率	m³/h	60	噪声水平	dB	≤75
气体湿度	μL/L	≤30	电源		380/220V 50Hz
油分控制	μg/g	无油	最大储气量	kg	
尘埃控制	μm	1	设备重量	kg	800
工作环境温度	℃	0~40	外形尺寸(L×W×H)	mm	1860×1200×1300

LH2-57Y/23WG/600 型回收装置



LH2-57Y/23WG/600 型压力式 SF6 气体回收装置是我公司自主研发的高端 SF6 气体回收装置。该装置采用日本三菱控制技术，采用 PLC 程序控制，触摸屏操作，实现微机式工业自动控制，操作方便，气体回收速度快，性能稳定，可靠性高，功能齐全，可直接利用压缩机高压排气压力进行高压灌瓶，性能达到国际先进水平，该产品适用于各种工作场合，特别适合高要求的超高压 SF6 产品的生产厂家。

LH2-57Y/23WG/600 型 SF6 气体回收装置符合 DL/T662-2009 标准。

一、产品功能及特点：

◆该设备具备正压、负压回收功能，回收压缩机采用瑞士全无油、大排量、零泄漏半封闭结构压缩机，负压采用原装进口无油真空压缩

机，回收速度快残压低，系统全无油回收，回收率达 99.9%以上，符合国际排放标准；

◆采用德国的过滤系统，高灰尘容量，可精密过滤超大量超标气体，实现气体再生；

◆英国双极旋片式真空泵，及真空计，高速抽真空，准确测量真空度；

◆ 智能温度仪表控制充气气体温度，保证常温稳态充气；

◆ 可进行高压灌瓶功能；

◆三菱图形终端，实时动态显示系统运行状态，自由切换手动、自动控制方式；

◆储气罐自带液位计，全程监测罐内气体状况。储液罐采用内部喷铜技术，大大降低了罐体的腐蚀度。

◆ 应用原装德国进口电磁阀，高压力开断解决了国内无自动功能电磁阀开断的现状，安全可靠；

◆ 电器部分配置有相序自动确认保护器，保证运行安全可靠；

◆ 配备高速充气轮胎，方便野外作业。

四、 技术参数：

技术参数	单位	参数	性能参数	单位	参数
最高排气压力	MPa	5.1	最高储气压力	MPa	5
回收气体速率	m³/h	57	回收初始压力	MPa	≤0.8
回收终止压力	kPa	≤0. 1	极限真空度	Pa	10
充气速率	m³/h	5~8	年漏气率		<0.5%
抽真空速率	m³/h	80	噪声水平	dB	≤75
气体湿度	μL/L	≤30	电源		380/220V 50Hz

油分控制	μg/g	无油	最大储气量	kg	600
尘埃控制	μm	1	设备重量	kg	1230
工作环境温度	℃	0~40	外形尺寸(L×W×H)	mm	2200X1200X1900

LH-1Y/4.5WG/40 型回收装置



LH-1Y/4.5WG/40 型压力式六氟化硫（SF6）气体回收装置我公司自主研发的便携式高端 SF6 气体回收装置。该装置采用日本三菱控制技术，采用 PLC 程序控制，实现微机式工业自动控制，操作方便，性能稳定，可靠性高，功能齐全，可直接利用压缩机高压排气压力进行高压灌瓶，性能达到国际先进水平，该产品适用于各种工作场合，特别适合小型开关、气体充注量小的产品 SF6 产品的生产厂家。

LH-1Y/4.5WG/40 型 SF6 气体回收装置符合 DL/T662-2009 标准。

一、产品配置及特点：

◆该设备具备正压、负压回收功能，系统全无油回收，；

◆德国双极旋片式真空泵，及真空计，准确测量真空度；

◆三菱 PLC 程序控制，操作安全可靠；

◆ 进口电动球阀，高压力开断完成自动功能，安全可靠；

◆ 外形体积小，适合小空间安装，便于运输。

二、技术参数：

技术参数	单位	参数	性能参数	单位	参数
最高排气压力	MPa	4.0	最高储气压力	MPa	4.5
回收气体速率	m³/h	1	回收初始压力	MPa	≤1
回收终止压力	kPa	1	极限真空度	Pa	≤10
充气速率	m³/h	5~8	年漏气率		<1%
抽真空速率	m³/h	16	噪声水平	dB	≤75
气体湿度	μL/L	≤40	电源		三相 380V50Hz
油分控制	μg/g	无油	最大储气量	kg	40
尘埃控制	μm	1	设备重量	kg	350kg
工作环境温度	℃	0~40	外形尺寸(L×W×H)	mm	700×800×1200

LH-30Y/18WG/900 型回收装置



LH-30Y/18WG/900 型压力式 SF6 气体回收装置是我公司自主研发的中端 SF6 气体回收装置。该装置压缩机排气量大气体回收速度快，手动操作，性能稳定，可靠性高，功能齐全，可直接利用压缩机高压排气压力进行高压灌瓶，性能达到国际先进水平，该产品适用于各种工作场合，特别适合容积大的筒体生产厂家。

LH-30Y/18WG/900 型 SF6 气体回收装置符合 DL/T662-2009 标准。

一、产品功能及特点：

◆该设备具备正压、负压回收功能，回收压缩机采用全无油、大排量、零泄漏压缩机，负压采用原装进口真空压缩机，回收速度快残压低，系统全无油回收，回收率达 99.9%以上，符合国际排放标准；

◆采用德国的过滤系统，高灰尘容量，可精密过滤超大量超标气体，实现气体再生；

◆德国双极旋片式真空泵，及真空计，高速抽真空，准确测量真空度；

◆智能温度仪表控制充气气体温度，保证常温稳态充气；

◆储气罐自带液位计，储液罐采用内部喷铜技术，大大降低了罐体的腐蚀度。

◆ 电器部分配置有相序自动确认保护器，保证运行安全可靠；

◆ 配备高速充气轮胎，方便野外作业。

二、技术参数：

技术参数	单位	参数	性能参数	单位	参数
最高排气压力	MPa	5.0	最高储气压力	MPa	5
回收气体速率	m³/h	30	回收初始压力	MPa	≤0.8
回收终止压力	kPa	≤0. 1	极限真空度	Pa	10
充气速率	m³/h	5~8	年漏气率		<1%
抽真空速率	m³/h	60	噪声水平	dB	≤75
气体湿度	μL/L	≤30	电源		380/220V 50Hz
油分控制	μg/g	无油	最大储气量	kg	600
尘埃控制	μm	1	设备重量	kg	1230
工作环境温度	℃	-10~40	外形尺寸(L×W×H)	mm	2200X1200X2300