**制氧机性能需求**

1、最大推荐流量：≥5L/min

2、氧流量：1~5L/min时，氧浓度为93%±3%

3、整机噪声：≤45dB(A)

4、最大雾化率：≥0.5mL/min

5、设有故障报警功能(包括压力故障报警，压缩机故障报警，过热故障报警，低流量故障报警，低氧浓度报警功能）。

6、具备累计时间功能

7、具备雾化功能

8、保修期≥3年