

铁基脱硫液催化剂直销

| | |
|------|-----------------------------|
| 产品名称 | 铁基脱硫液催化剂直销 |
| 公司名称 | 廊坊兴科化工材料有限公司 |
| 价格 | 1.50/kg |
| 规格参数 | 品牌:兴科 用途:脱硫 型号:XK-A01 |
| 公司地址 | 河北省廊坊市大城县北魏乡正村 |
| 联系电话 | 0316-8062737 13230665886 |

产品详情

铁基脱硫液催化剂直销 以胺基多羧酸为配体的铁络合物已经广泛应用于工业过程,其缺点是配体易降解所以,控制pH值为8.0-9.0的弱碱性水溶液 在常温常压或加压情况下,在碱性介质中能迅速催化氧化硫化物,使其成为单质硫,在不改变原脱硫工艺及设备的情况下,代替湿法脱硫的原有产品,也可同时与栲胶等脱硫催化剂一起使用,是比较理想的脱硫催化剂 3、活性高,因其悬浮颗粒大,有利于分离;

4、系统内的沉积附着硫能够被溶泻脱硫,能清洗装置,使阻力降低,减少堵塔;

5、在脱硫装置中不产生积累,不存在废液处理,因此对环境没有污染;6、对气体中的硫含量要求宽

铁基脱硫液催化剂直销 1. 络合铁脱硫成套技术 本公司络合铁脱硫成套技术是一种湿法液相氧化还原脱硫硫化氢过程,以具有自主知识产权的络合铁催化剂氧化硫化氢为,针对传统络合铁吸收剂存在硫容量低、吸收传质效率不高、空气化造成辅助化学品消耗高等缺陷与不足,本公司络合铁吸收剂具有硫容量高、硫化氢转化为选择性高达99%、硫COS的脱除率90%以上、辅助化学品消耗低等优点 本公司络合铁脱硫技术用于处理含H₂S工艺气及废气,有效减少工业企业生产过程中的H₂S和SO₂的排放,满足相关环保标准,还具有如下特点及优点:净化气硫化氢低于10ppm 工艺流程简单,技术及装备稳定络合铁催化剂环境友好空气氧化再生循环使用无三废排放,无二次污染投资小,运行费用低副产高品质,熔硫后纯度99.8%占地小,可撬装化 应用于:含硫量0-30吨/天的气体处理,包括酸性气,变换气,原油伴生气,天然气,焦炉气,生物发酵气,粘胶化纤尾气,克劳斯回收装置尾气

我们提供工艺包、催化剂及配套化学品、开车、运行中的技术支持及关键设备 2. 络合铁脱硫技术

随着国家对环保的要求越来越高,对大气中的排放物的要求也随之提高 四、前景展望

目前,对于络合铁法脱硫技术,仍有许多值得研究的问题 一体式送丝机由一台电机驱动一对伞齿轮带动主动送丝轮运转,除主动送丝轮外,还有3个校直轮,这些送丝轮皆可由紧定螺钉调节松紧,焊丝从送丝机进口通过校直轮进入一对主动轮,再由送丝软管总成由送丝机出口将焊丝送入体转轴中心的送丝软管。全自动弧长控制装置,是靠一个步进电机驱动丝杆带动螺母套直线运动,带动焊炬轴向移动,整个焊接过程中是通过电弧电压的反馈,由焊接电源控制该步进电机运转,使弧长稳定在一定高度上。除通过焊接电源自动调节弧长外,在焊背部通过专用手轮也可进行手工调节。铁基脱硫液催化剂直销FINMET 选用普通的流化床工艺(FB),气体流速较慢,出产能力较低(1.5~2t/(m³d)),并且还容易发生粘结现象,别的运用高压操刁难设备及操作要求极高,这些都影响该工艺的进一步推行。Circored流程在循环流化床(CFB)中运用纯复原粒度小于1mm的铁矿粉,研讨标明,在65℃,铁矿粉逗留15min的复原率可达7%,为了进步整个流程的出产功率,还需求将CFB出来的铁矿粉进一步在FB中运用复原4h到达95%的金属化率。

铁基脱硫液催化剂直销本公司不针对目前存在的这个问题，针对性的研发出新型复合型的焦炉煤气络合铁脱硫催化剂。这种复合型络合铁脱硫催化剂由粉剂（01A）和液体（01B）组成。（4）煤气化装置及合成氨厂工艺气体。两节沉井混凝土全部完成后，一次下沉就位。脚底模及支撑墙底模按初步设计，刃脚下打两排粉喷桩加固软土层。原地面为淤泥质亚粘土，容许承载力8kPa，粉喷桩桩顶水泥量1%，水泥土7d无侧限抗压强度可达6kPa，28d抗压强度可达8~1kPa。沉井混凝土总量为444m³，按容量2.5t/m³计，总重为361t。沉井刃脚底面积为44.88m²。因而，单以刃脚底面作支撑面时，承受荷载为84kPa。铁基脱硫液催化剂直销1.2试验要求由于该产品质量、性能方面的特殊性，故对试验提出了严格的要求：物料在6~8℃下燃烧、燃烧充分、不留残脂及水分；燃烧后的物料中Fe₂O₃及NZn等混合均匀、不产生偏析、晶体结构为葡萄状、氧化完全、无磁性；物料在燃烧前后均不能被污染，要保证燃烧后的物料纯度为99.99%；由于该产品价格昂贵，故要求回收率98%以上；生产中操作简便、劳动强度小；设备寿命5年以上，价格适中。

由于任务硫容量高，设备小，可无效完成橇装化，十分合适小项目的橇装化要求 4 络合铁脱硫工艺 络合铁法脱硫技术是一种以络合铁为催化剂的湿式氧化脱除硫化氢的方法，其特点是直接将气体中的H₂S转变成元素S，吸收后气体中H₂S的含量小于20ppm，是一种工艺简单、工作硫容高且环保无毒的新型脱硫技术，克服了传统脱硫工艺硫容量低、脱硫工艺复杂、副盐生成率高、环境污染严重等弊端，回收率达到99.99%，净化后的尾气焚烧后烟气含量降低到20mg/Nm³，可满足不断提升的环保指标

铁基脱硫液催化剂直销

本公司经过多年的研究，在H₂S及有机硫化物处理上，针对不同工况条件，从技术、工艺上形成了一系列的处理方法，达到了国家规定的H₂S及有机硫化物的排放标准工件在加热和冷却过程中,由于表层和心部的冷却速度和时间的不一致,形成温差,就会导致体积膨胀和收缩不均而产生应力,即热应力。在热应力的作用下,由于表层开始温度低于心部,收缩也大于心部而使心部受拉,当冷却结束时,由于心部最后冷却体积收缩不能自由进行而使表层受压心部受拉。即在热应力的作用下最终使工件表层受压而心部受拉。这种现象受到冷却速度,材料成分和热处理工艺等因素的影响。当冷却速度愈快,含碳量和合金成分愈高,冷却过程中在热应力作用下产生的不均匀塑性变形愈大,最后形成的残余应力就愈大。三是采用3罐并列喷吹、全自动倒罐和喷吹技术,为3号高炉快速达到高产和节能降耗提供了有利的技术保证。展望对于高炉炼铁来说,铁前工序承担着较大的降本和减排压力,无论从降低生产成本还是从节约能耗和减少污染物排放的角度来看,提高高炉喷煤比及降低焦比和燃料比都是高炉炼铁发展的必然趋势。针对目前条件的考虑,喷煤工艺已趋于成熟,短期内恐不会出现新的喷吹工艺,故近几年高炉喷煤将继续采用现有的喷吹工艺流程,但是在控制系统和计量检测方面将有所改进。

针对焦炉煤气脱硫系统存在的这些问题,如改用络合铁脱硫技术做出如下建议: 1. 如果脱硫塔仍然采用填料塔,由于焦炉煤气净化系统的脱硫液循环量较大,催化剂供给方需改进络合铁脱硫剂的配方成分,使脱硫液具有一定的清洗功能,调整脱硫液中的铁离子含量及氧化还原电位值,使一部分脱硫氧化反应在脱硫塔外完成;如采用鼓泡塔及动力波反应器等组合脱硫装置,可采用现有的络合铁工艺设计原理设计脱硫及再生系统

[铁基脱硫液催化剂供应商](#)