

化工废气处理设备 垃圾中转站化工气体催化燃烧热能存储利用

产品名称	化工废气处理设备 垃圾中转站化工气体催化燃烧热能存储利用
公司名称	广东久蓝环保科技有限公司
价格	100000.00/套
规格参数	材质:不锈钢 原理:催化燃烧 净化率:99%
公司地址	广东省东莞市道滘镇蔡白沿海三路10号(注册地址)
联系电话	13418304528 13418304528

产品详情

催化燃烧设备启动时间很快，只需要15~30分钟便可以达到起燃温度，在同类型的设备中已经算是耗时较短的了，不仅如此，设备中的风机功率也是很大的，但耗能却很少，这就可为企业节省不小的成本。虽然耗能低，但是足以保证设备正常运行，而且丝毫不影响净化效率。催化燃烧设备特点：1、采用吸附浓缩+催化氧化组合工艺，整个系统实现了净化、脱附过程闭循环，与回收类有机废气净化装置相比，无须备压缩空气和蒸汽等附加能源，运行过程不产生二次污染，设备投资及运行费用低；2、前端采用干式粉尘过滤装置，净化效率高，确保吸附装置的使用寿命；3、选用成型的蜂窝活性炭作为吸附材料，吸附剂寿命长，吸附系统阻力低，净化效率高；4、用优良贵金属钯、铂浸渍的蜂窝陶瓷作催化剂，催化净化率达97%以上，催化剂寿命长，废气分解温度低，脱附预热时间短，能耗低；5、吸附有机废气的活性炭吸附床，可循环使用催化燃烧后的热气进行脱附再生，脱附后的气体再送入催化燃烧室进行净化处理，当有机废气浓度达到2000PPM以上时，可维持自燃。无需外加能量，运转费用低，节能效果显著；6、采用微机集中控制系统，设备运行、操作过程实现全自动化、运行过程稳定、可靠；7、安全设施完备，在气源与设备间设置安全防火阀、脱附时严格控制进入活性炭床的脱附温度，设有阻火器、感温棒、防爆口、报警器及自动停机等保护措施。催化燃烧设备优点：1、实际操作花费低，在工业废气达到一定浓度值时，净化设备中的加热室不需完成加温，节约了费用；2、不形成二次空气污染物；3、自动操控、使用管理方法便捷；4、因为是无火焰焚烧，因此安全系数好，净化效率高达90%以上，非常适宜解决持续排放的气体；5、对有机废气处理形成的热量做好了再利用，节省耗能；率的热量利用率，热回收效率达95%以上。催化燃烧设备的优势：1、操作方便：设备工作时实现自动控制；2、低能耗：设备启动约20分钟，加热至启动燃烧温度。当有机废气浓度较高时，能耗仅为风机功率；3、安全可靠：设备设有防火系统、防爆泄压系统、超温报警系统和的自动控制系统；4、低阻、高净化效率：采用的贵金属钯、铂浸渍蜂窝陶瓷载体催化剂，比表面积大；5、废热可回用：废热可返回干燥通道，减少原干燥通道的功耗；也可作为其它方面的热源；6、占地面积小：同行业中同类产品仅占80%，对设备基础无要求；7、使用寿命长：催化剂一般4年更换一次，载体可再生。催化燃烧设备使用注意事项：1、活性炭的解吸温度需要保持在80~120℃，温度过高或者过低都是会影响催化燃烧设备的正常工作的；2、不可以解决湿冷及高温有机废气，由于活性碳只有开展常温下吸附并且不防潮；3、不可以解决含磷、铬、铅、硫、镉、汞、锡及卤素、氨等分子结构的工业废气，及其高浓的烟尘，不可以解决带有高黏性植物油脂类的汽

体。我们公司坚持技术创新，持续让客户满意，坚持艰苦创业，以奋斗者为本的企业文化，不断提升企业发展。