

废气处理 天清佳远

产品名称	废气处理 天清佳远
公司名称	广东天清佳远环境科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	广东省佛山市南海区五福围工业区天清佳远
联系电话	18038755391

产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：广东天清佳远环境科技有限公司

RTO，也称蓄热式氧化炉。其原理是把有机废气加热到760摄氏度以上，使废气中的VOC氧化分解成二氧化碳和水。氧化产生的高温气体流经的陶瓷蓄热体，使陶瓷体升温而“蓄热”，此“蓄热”用于预热后续进入的有机废气。从而节省废气升温的燃料消耗。净化后的气体，经过另一蓄热体，温度下降，达到排放标准后可以排放。

不同蓄热体通过切换阀或者旋转装置，随时间进行转换，分别进行吸热和放热。那么，我们环保厂家在设计RTO设备过程中该如何提高整个废气治理系统的使用安全性呢？接下来海州环保根据自身的实践应用简单分享以下几点经验：

??RTO也就是我们现在常说的蓄热焚烧炉，可以用来有机废气的处理。RTO蓄热焚烧炉可以稳定地控制炉内温度、压力、流量等各项指标，且可以回收焚烧后产生的热量，运用到生产中去，一定程度上节约了生产成本，废气处理，也更加环保。

测试中RTO蓄热砖填充量为16 m³，在冷炉启动工况下，RTO开机升温至800℃ 时间为1.5h。RCO蓄热砖填充量为8 m³，另陶瓷载体的催化剂为2.5 m³，在正常启动工况下，陶瓷填充量较少的RCO开机升温至400℃ 时间为0.7h。在冷启动阶段RCO消耗的热量较少。

3.经济性

从设备制造的经济性能来看，RTO和RCO蓄热陶瓷填充量分别为16 m³和8 m³，但RCO还需填充2.7 m³的催化剂（催化剂的空速按15000 h⁻¹选择，废气处理，催化剂用量 = (风量×空速) × 10/12=2.4，考虑催化剂的实际填充情况，实际需要填充的催化剂在2.7m³)。普通品牌的催化剂的价格约17万元/m³；RCO与RTO的整体结构和其他配置基本相同，即RCO设备的投资约是RTO设备的1.2倍。

RCO催化剂的使用寿命为8000-10000小时，如生产工况为24h，280天/年，即催化剂的寿命约1.5年，陶瓷蓄热体的寿命在约8年。RTO因更换陶瓷蓄热体的维护费用约2.4万元/年，RCO因更换催化剂和陶瓷蓄热体需要的维护费用约31.8万元/年，RCO其他部件的维护和RTO相同。

4.适用性

RTO适用于连续性排放浓度较高的生产工艺废气处理，对于生产工艺中挥发的所有VOCs废气都可有效处理。

RCO冷启动快、成本低，适用于间歇性的生产工况废气处理。废气中不能有S、P、AS、卤素等使催化剂的成份，且对于废气中的微量粉尘需深度过滤，否则将影响催化剂的效果；含S、CL等腐蚀性的废气在RTO、RCO中都不能处理。

蓄热氧化炉的应用价值 在应用此类设备的过程中，可以在系统中设置蓄热床与自动进气阀，对其进行的切换处理。在制作设备的过程中，所应用的材料为陶瓷蓄热材料，具有一定的耐酸与腐蚀的优势，可以提高热效果，voc废气处理设备，提高热回收效率，减少过风阻力，在实际应用中，抗裂性能较高，寿命较长，可以减少制药行业投入的成本。蓄热设备的表面温度可以低于，主要因为设备内部中含有20cm的耐高温材料，可以避免有机废气与钢结构之间的接触。

另外，在系统运行中，启动切换阀体所使用的材料为不锈钢材质，可以提高切换工作的稳定性，延长设备的使用寿命，避免出现腐蚀问题，且在设备内部，一些与有机废气相互接触的部位已经涂抹了耐高温材料与防腐蚀材料，可以有效延长其使用寿命，以便于开展相关维护工作，避免出现脱落现象。一旦发现养护土层出现脱落现象，就要及时开展补修活动，避免出现大面积氧化问题。

RTO优势与分类 对于RTO而言，其有点就是可以通过蓄热陶瓷的加热，对有机废气进行处理，废气处理设备-，在炉膛燃烧作用之下，提高炉膛中的温度，将有机废气中的有害物质分解成为二氧化碳或是蒸气，或是无色无味的高温烟气，形成低温蓄热陶瓷，大量热能从烟气中转换到蓄热提中，对各类热介质进行交换处理。此类运行方式的成本较低，且有机废气的处理效率较高，不会出现催化剂的现象，可以用

于制药行业的有机废气处理工作中。对于分类而言，可以将其分为固定与闸门旋转两种系统。

废气处理-天清佳远(查看)由广东天清佳远环境科技有限公司提供。广东天清佳远环境科技有限公司位于广东省佛山市南海区五福围工业区天清佳远。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前天清佳远在废气处理设备中享有良好的声誉。天清佳远取得全网商盟认证，标志着我们的服务和管理水平达到了一个新的高度。天清佳远全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。