

废酸蒸发器，盐酸浓缩盐酸提纯盐酸提浓，盐酸再生设备

产品名称	废酸蒸发器，盐酸浓缩盐酸提纯盐酸提浓，盐酸再生设备
公司名称	青岛福顺环保设备有限公司
价格	366660.00/套
规格参数	福顺:废酸处理
公司地址	山东省青岛市莱西市姜山镇南仰岚岭村南50米（注册地址）
联系电话	18765274999

产品详情

盐酸提纯

详细介绍：

石墨盐酸浓缩提纯设备结构与特点：

我公司研发的石墨盐酸浓缩提纯系统是目前用于大批量盐酸浓缩提纯的**设备，石墨盐酸浓缩提纯系统主要设备有：一级石墨加热器，二级石墨加热器，石墨冷凝器，气液分离器等组成。连接管道主要采用玻璃管道或聚丙烯管道。为防止加热器在加热过程中，产生震动损坏管件，在管道上要安装波纹补偿器。

石墨具有导热效率高、耐腐蚀性良好的非金属材料。广泛应用于化工生产与防腐领域。石墨设备应用于盐酸浓缩提纯生产中，具有使用寿命长（正常使用一般在10年以上）、产品纯度高、操作安全、控制和管理方便等特点。是*理想的盐酸浓缩提纯设备，现已得到广泛应用。

我公司生产的石墨盐酸浓缩提纯设备，用合成酸提纯可以达到化学试剂级、医药级、分析纯级、电子级等。用副产酸提纯可以达到食品级、医药级等。石墨盐酸浓缩提纯设备主要规格有：SMYT-3，SMYT-5，SMYT-10，SMYT-15，SMYT-20，SMYT-30，SMYT-50，SMYT-80，SMYT-100，SMYT-120，（SM表示：石墨材料，Y表示：盐酸，T表示：提纯，2表示：2t/d）

石墨盐酸浓缩提纯设备生产工艺：

我公司石墨盐酸浓缩提纯设备工艺主要利用各种物料的沸点温差，将原料酸通过一级加热器加热蒸发，二级加热器加热蒸发，然后再冷却，可获得所需要的成品酸。控制蒸发温度便可获得所需要的各种浓度的成品酸。加入5-10%催化剂可提高酸产量。

石墨盐酸浓缩提纯设备技术特性：（按HG2370-92制作）

1.许用压力：加热器：纵向：0.3MPa

横向：0.3MPa

冷却器：纵向：0.3MPa

管道：0.1MPa

2.许用温度：加热器：20-160 ° C

冷却器：-20-120 ° C

管道：-20-120 ° C

石墨盐酸浓缩提纯设备使用说明：

- 1.系统按装完毕，按许用压力1.5倍分别进行整套系统试水压。
- 2.加热系统开车时，先开物料阀，后开加热阀，开启加热器蒸汽阀时，由小到大慢慢开启、
- 3.冷却系统开车时，先开冷却水阀，后开物料阀。
- 4.定时从取样口取样测试、化验，调整加热器蒸发温度，完成所需要盐酸浓度。
- 5.石墨属脆性材料，尽量避免设备急冷、急热，以保证设备使用寿命。

为保证各位客户的正常生产，减少生产过程中不必要的损坏，青岛福顺环保设备有限公司特作以下几条在使用我公司石墨设备时的注意事项

- 1.设备投运前，企业应对设备的安全运行要素进行辨识，明确质投运的先后顺序，原则上开车时先投入与环境温度接近的介质，停车时后停与环境温度接近的介质。并依照顺序缓慢开启投入介质的相关阀门。
- 2.石墨设备密封垫安装更换完毕后，经过投运后的初步预热，在生产条件允许的情况下，应将温度降下来再一次适度进行紧固，以确保密封良好和装置长周期稳定运行。
- 3.用循环水作为冷却介质时，应避免形成水锤冲击。
- 4.使用过程中严格控制介质的温度、压力，避免超指标运行，杜绝快速升降温、升降压现象。
- 5.如石墨换热设备被冷却介质为高温气体，则应禁止随意中断冷却介质，更不能让冷却介质液位降至石墨件以下。
- 6.使用过程中，壳体上法兰不应紧得过死，确保在设备内壳体与石墨封头间在热胀冷缩时能自由滑动。
- 7.运行中压力、温度不可异常波动，一旦发现波动又不能及时消除时，应立即停止设备的使用。
- 8.完善检测手段，根据实际需要可实施在线检测，以便在设备出现漏点时能在**时间发现；同时定期化验分析，进行核对。

- 9.定期检查设备的冷却（吸收）效果及是否出现泄漏，发现异常时及时分析原因并处理。
- 10.加强日常巡检，及时发现并消除设备存在的超温、超压、震动等隐患并做好巡检记录。
- 11.操作过程中，要及时排除设备内积聚的不凝性气体。
- 12.换热设备较长时间停运或冬季停车，根据实际情况可保持介质继续循环或排净换热器内积存介质，以防出现冻坏石墨设备或出现腐蚀现象。
- 13.操作时，应先缓慢关闭入口阀，随后再关出口阀，然后再依次打开放空阀、导淋阀。
- 14.如物料易于结晶或沉淀，停机时应放尽物料，并尽可能于停机后用热水冲洗物料管，以避免产生结垢层。
- 15.安装要求
安装前应检查设备中石墨零部件（尤其是密封面）及钢制件有无碰损，零部件是否齐全。
安装前应校调设备的垂直度，确保安装的石墨设备不出现倾斜现象。
- 16.石墨件吊装时轻吊轻放，不得触地拖拉，避免震动和冲击，裸露的石墨部分不得用撬杆撬动，避免损伤密封面及震坏石墨。
- 17.石墨材料系脆性材料，吊装时不应利用外壳接管起吊（特殊设计除外），以免使内部石墨接管受力而损坏。
- 18.安装时不应以石墨换热器作为管道支架等受力支撑。如外接管较重时，应在接近换热器处另立管道支架。
- 19.拧紧外接管螺栓时，必须对称拧紧，不可单侧、局部过紧。
- 20.石墨接管与外管道连接时，接管法兰对外连接时不得强制安装，首先检查外接管的密封面与设备的接管密封面是否平行、同轴，并设置膨胀节，紧螺栓时应对称均匀施力。如二者不平行、不同轴时，轻则可能泄漏，重则可能紧坏石墨接管。
- 21.安装完毕，所有外露螺纹部位宜防腐，如涂抹黄油等。
- 22.设备安装时一般应用底座或裙座支承，也可采用悬挂式支耳，耳式支座焊于外壳上，现场安装设备焊接耳座时，设备壳程要充满水后再焊接耳座，以保护石墨件。
- 23.关键石墨设备进、出口管道上安装压力表、温度表，避免操作压力、温度骤变和超温、超压使用。
- 24.石墨设备完好标准：设备试压、试气密合格，按要求防腐，零部件齐全、完好；设备清洁完好，无跑、冒、滴、漏。
- 25.由于石墨材料系脆性材料，抗冲击强度较低，运输装卸过程应加强防护，严禁敲击，避免碰撞，避免石墨部件直接受力，石墨件不得用撬杆撬动或用钢丝绳直接捆扎，对裸露于金属壳体外的石墨构件要采取保护措施。
- 26.在使用温度较高时，可能因密封垫的热变形而影响密封性，故新设备初次使用若干小时后应检查是否有泄漏，如存在泄漏可先行将对应的螺栓进行适度紧固，随后将该法兰上其它螺栓也适当拧紧，以达到密封效果。

27.如物料含有杂物，应在进口管前安装管道过滤器，防止出现因堵塞影响传热效果的情况。如设备出现严重结垢，可采用适当的化学方法清洗；出现因结晶物堵塞，可加热熔融清洗，因石墨为脆性材料，避免机械方法处理。采用化学方法清洗时，应保证不能与石墨材料、粘接剂产生反应。

28.壳体的高点放空、低点排净位置安装阀门，不得用盲板封堵。

29.避免设备频繁启停，以延长设备的使用寿命。

30.石墨设备的外伸石墨接管严禁安装时径向受力，如原设备未配备钢质保护套管，则必须自行制作配备，以加强对石墨附件的防护。

附：修补时石墨酚醛粘接剂的配方：

酚醛树脂（2130#，粘度4#杯：1000~2000秒） 1000g

石墨粉（粒度<120目） 700g左右

苯磺酰氯（含量>92%） 25~80ml

注：1. 石墨粉加入量视树脂粘度可增减；

2. 苯磺酰氯加入量视气温调整，气温高时少加。有经验时可以用NL固化剂代替；

3. 先将苯磺酰氯与树脂拌匀后加石墨粉拌匀；

4. 胶结面应无油、无粉尘、干燥。