

天然气轻烃回收装置 天然气脱硫成套设备 脱烃设备伴生气混烃回收设备2022已更新

产品名称	天然气轻烃回收装置 天然气脱硫成套设备 脱烃设备伴生气混烃回收设备2022已更新
公司名称	菏泽市花王科技工贸有限公司
价格	85185.00/件
规格参数	品牌:花王科技 型号:客户要求 产地:山东菏泽
公司地址	山东省菏泽市牡丹区昆仑路中段
联系电话	18265048900 18265048900

产品详情

伴生气混烃回收设备脱烃系统：包括主冷却器(蒸发器)、预冷换热器、重烃分离器(设计压力4MPa)、精馏塔。

制冷系统：包括压缩机(P 1.9MPa)、制冷剂储罐、分冷冷却器、经济器(换热器)。

伴生气混烃回收设备为提高燃气质量，增加经济效益，根据原气体成分及压力，结合现场情况，采用占地面积小，运输灵活方便的撬装化脱水脱烃工艺。

一 脱水干燥撬工艺

该干燥脱水撬设两台干燥器，原料气从干燥器顶部进入，通过分子筛床层吸附脱除水分后，从干燥器底部出来，在给定的吸附周期内，一台处于吸附状态来脱除原料气中的水分，干燥后天然气露点温度-40度。第二台处于再生状态(加热然后冷却)来解析分子筛中的水分。当处于吸附状态的干燥器饱和后，切换到再生完毕的干燥器。每台干燥器的完整循环周期为16h，吸附状态8h、加热状态4.5h、冷却状态3h、切换备用状态0.5h。两个干燥器切换使用。

伴生气混烃回收设备再生气为脱水脱烃后的干气，进入再生气加热器加热到200℃。热的、干燥的气体从下而上通过再生状态(加热)的干燥器，解析分子筛中的水分。从再生状态(加热)的干燥器出来的、湿的再生气进入再生气冷却器连续冷却，在再生气分离器中分离冷凝水，该冷凝液体通过液位控制阀排放，集中处理。

二 伴生气混烃回收设备低温液化分离撬工艺

该撬有原料气与干气的预冷换热器，冷却器，分离器等。冷却分离后的低温干气对原料气预冷，可使原料气降温20度左右，提高了冷量的利用率，减小了能耗，降低了运行费用。然后进入环保冷媒的冷却器

降温，混烃液化冷凝成液体后经分离器，输至混烃罐。分离器顶部设有高效丝网除沫器对液滴进行拦截，提高了燃气质量。

三 伴生气混烃回收设备制冷撬工艺

该制冷撬采用环保冷媒R410，中外合资莱富康螺杆无级变速节能制冷压缩机，且配有无需循环水的高效蒸发式冷凝器作为辅助撬，自动化程度高，操作弹性大，运行费用低。

四 自动化控制

为确保装置运行可靠，操作维护方便，该装置同时设有切断阀及调节阀，检测仪表包括流量计、温度变送器、压力变送器、液位计等，采用就地控制和PLC控制相结合，重要工艺参数的显示、控制、报警及撬间逻辑联锁保护均由PLC系统完成。

工艺流程说明10000Nm³/h原料气进入脱水分离装置，脱水后的气体首先利用系统中的冷量换热，气体冷却至7度，再进入制冷装置，冷却至-30度。

-30度原料气进入气液分离器进行气液分离，重组分为液态混烃，约1.28-1.3Mpa混烃后进入脱烃塔精馏，塔底由电加热器加热升温，塔底混烃经水分离后进混烃罐，塔顶低温气输进入管道气系统。

-30度气进入气液分离器进行气液分离的气体，进入气气换热器，进行冷量交换，升温至3度进入管道气系统。脱烃装置在该操作条件下每小时可分离混烃206Kg.

制冷系统一套，蒸发温度-35度，经温度传感器及自动调节阀实现冷剂的自动调节。

-----摘（转载）