

硫酸沸腾焙烧炉矿渣余热回收器

产品名称	硫酸沸腾焙烧炉矿渣余热回收器
公司名称	辽宁中创亿达设备制造有限公司
价格	168.00/平方米
规格参数	
公司地址	辽宁省铁岭市昌图镇西街银河委
联系电话	0181-04097880 18104097880

产品详情

硫酸沸腾焙烧炉矿渣余热回收详细介绍

产品概述

“余热回收”是一个“热集成”的过程，即对原本要处理或释放到大气中的热能进行再利用。通过回收余热，可以降低能源***，降低二氧化碳的排放，同时提高能源效率。合成氨工业是一项基础化学工业，在化学工业中占有很重要的地位。合成氨生产从造气开始直到氨的合成伴随着热的过程。合理地利用和控制合成氨生产过程中放出的热量，不仅可以节约生产中的能源消耗，降低生产***，而且可以提高co变换率及氨的合成率，前者属于余热利用，而后者属于化学反应的热控制。

硫酸沸腾焙烧炉矿渣余热回收器

硫酸生产过程中产生大量热能，热能品位从高到低均可回收加以利用。高品位热能的利用方式是发电，可以大大降低生产***o硫酸的原料可以是硫黄、硫铁矿以及冶炼厂的冶炼气，以这些原料制取SO₂气均产生高温热能，气体温度达850~1100 C。根据生产经验，这部分高温余热可产生1.1~1.3吨蒸汽/吨硫酸。而在转化工段，主要是中温余热。一次转化完毕到吸收塔的转化气温度在400 °C左右。利用这部分余热，据生产实践估算，每生产一吨硫酸约可生产0.2吨蒸汽。在两次转化工序中，这部分中温余热已转移到酸吸收系统的低温余热中。低温余热的回收利用主要在干吸系统。当采用高温吸收工艺，把中间吸收塔

酸温提高到165 ° C时，出塔酸温可达200 ° C。这部分低温余热可以用来发电。每小时进塔气量为111000m³，温度为194C条件下，可产生185 ° C、压力为1043kPa的蒸汽29.7吨，供9000KW汽轮电机发电。

沸腾焙烧炉矿渣余热回收:

目前国内硫酸工业处理焙烧炉排出的炉渣大部分都用回转圆筒筒外喷水的方法使其冷却。这不仅损失了矿渣的余热，而且额外损失水、电。根据物料平衡计算，每生产上吨硫酸，相应的矿渣量为0.286吨(矿石含硫量40%)。设排出的矿渣温度为800 ° C，将其降为80C由输送机送走，则可回收的有效热量为 1.98×10^5 k/t(H₂SO₄)，一个年产10万吨硫酸的工厂其回收的热量可达1.02t蒸汽/h。采用如下图所示的装置，既可回收余热又可避免环境污染。冷却空气从下而上通过多段沸腾层，在沸腾层内埋有冷却热管，按热量品位利用的需要逐级移走。冷却空气通过循环风机在密闭空间内循环，不会污染环境。相应的，来自废热锅炉的沉渣也可收入一并处理。