泰联供应 煅烧天然石膏粉生产线 年产量5万吨化学石膏粉生产线

产品名称	泰联供应 煅烧天然石膏粉生产线 年产量5万吨化学石膏粉生产线
公司名称	青岛泰联机械设备有限公司
价格	.00/套
规格参数	是否提供加工定制:是 类型:建材加工设备 成型周期:1000（秒）
公司地址	莱西市李权庄镇泰光路北
联系电话	13963995251

产品详情

是否提供加工定制：是
类型：建材加工设备
成型周期：1000（秒）
传动方式：多种
激振频率：0（次/分）
最大压力：4（KN）
整机重量：100（t）
振动频率：0（hz）
工作气压：0（Mpa）
外形尺寸：320*180*2000（cm）
装机容量：180（kw）
成型压力：0（吨）
主振形式：无
总功率：120000（w）
品牌：泰联
型号：SGDDF-00
别名：石膏粉导热油沸腾煅烧系统
用途：煅烧天然、化学石膏粉

导热油沸腾炉煅烧系统工艺流程如下

泰联供应 煅烧天然石膏粉生产线 年产量5万吨化学石膏粉生产线

筛选喂料

用装载机把堆放场的经过初步粉碎的石膏粉卸入振动筛筛选，经皮带机输送至原料仓。

↓

煅烧

石膏粉经流量可调的圆盘喂料机，用螺旋输送机输送到沸腾炉，由导热油锅炉（燃煤，木头，油或天然气）把加热后的导热油输送到沸腾炉作为煅烧主要热源，由锅炉产生的高温尾气作为次要热源。罗茨风机的高压风经过省煤器换热的供给沸腾炉，以确保石膏粉在沸腾炉内形成沸腾状态均匀加热;完成脱去一部分结晶水的过程，达到所需石膏粉物理指标。

↓

均化储存

煅烧后的熟石膏粉经提升机输送到半成品仓料仓均化储存。

↓

粉磨装袋

半成品仓的石膏粉经叶轮喂料机控制流量后，进入磨粉机粉碎制成达到使用要求的产品石膏粉;最后装袋运输或送进仓库。

综上所述本工艺的特点为先烧后磨，避免了传统用雷蒙机的设备成本高，运行成本高，维修量大的诸多缺点；煅烧方法为流化床式中速间接煅烧，质量更好更稳定。

导热油沸腾炉煅烧系统工艺流程详细说明

一煅烧过程：

导热油沸腾煅烧系统的主煅烧炉设计成四个相对独立的煅烧空间，

有效避免了高低温物料的掺和现象，最终产品的相组成得到优化。导热油沸腾石膏煅烧炉主体换热部分采用了两种不同的换热源：即导热油和锅炉尾气换热。煅烧炉的每一个区都采用这两种高温热管换热技术进行传导换热;同时经过加热后的压缩风通过置于底部的风伞直接作用于石膏粉进行对流换热，并使一区、二区的物料呈现出在高温热风作用下的流态化换热状态，更大程度地改善了气、固两相的传热传质效率。物料在一区、二区已完成对原料表面水的蒸发任务,通过溢流方式进入三区。该石膏煅烧炉的三、四区专为煅烧石膏粉结晶水而设计，在蒸发掉所有的吸附水之后，二水石膏粉将在此空间脱去1.5个结晶水并形成半水石膏。高温热源在一区、二区完成对吸附水的蒸发换热之后，进入三区、四区，这时，热源的温度已显著降低,对煅烧石膏结晶水特别有利，可防止高温煅烧对产品相组成的影响，最大程度地避免因iii无水石膏的含量增加对产品稳定性带来的破坏作用。

二热源系统：

导热油沸腾煅烧系统的热源采用了有机热载体导热油锅炉，锅炉本体前面为炉膛辐射受热面，由密排的双方形盘管构成；后部为对流冲刷受热面，由蛇形管束组成。锅炉由上部本体和下部链条炉排组成，工地现场组合。空气预热布置在锅炉后面。燃烧生成的高温烟气在炉膛被吸走部分热量，经转向烟室进入对流受热面换热，出锅炉后在空气预热器中加热燃烧所需的空气，再经除尘器由引风机将烟气送至烟囱排入大气。