

销售环保设备RCO蓄热式燃烧设备

产品名称	销售环保设备RCO蓄热式燃烧设备
公司名称	北京中益祥和企业咨询有限公司
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	北京市通州区,朝阳区,丰台区,海淀区均有分部-承接全北京各区业务
联系电话	13717970994 15321335882

产品详情

RCO蓄热式燃烧设备主要是利用焚烧炉在催化剂的作用下将废气进行燃烧或氧化转化为水和CO₂，从而达到废气处理的效果。催化燃烧由于有催化剂的作用起燃温度低，节省废气处理燃烧成本，性高，是一种较为理想的通过触媒催化反应（无明火）处理污染物的方法。催化燃烧废气处理装置具有适用范围广，结构简单，净化，节能、无二次污染等优点，已在 了广泛应用。

RCO蓄热式燃烧设备的原理

RCO蓄热式燃烧设备主要由阻火器，热交换器，催化反应床，风机这几个主要部件组成。与直接燃烧相比，催化燃烧温度较低，燃烧比较。催化燃烧用的是表面具有贵金属和金属氧化物的催化剂，将污染物的废气在催化剂铂、钯的作用下，可以在较低的温度下将废气处理中的污染物氧化成二氧化碳和水。催化剂的加入并不能改变原有的化学平衡，所改变的仅是化学反应的速度，而在反应前后，催化剂本身的性质并不发生变化。废气处理经阻火器过滤后，通过主进阀、旁通阀的同步反向切换调节进入热交换器，热交换器的换热升高温度后进入预热室，经过预热室的加热，使废气处理升温到催化起燃温度（~250℃），然后进入催化反应床，在催化剂的活性作用下，废气处理进行氧化反应生成的水和二氧化碳，并放出的热量。反应后的高温气体再次进入热交换器，经换热后，然后以较低的温度经引风机排入大气。

RCO蓄热式燃烧设备催化燃烧特点：

- （1）孔壁薄、容量大、蓄热量大、占用空间小；
- （2）孔壁光滑、背压小；
- （3）使用寿命长、不易渣蚀、粘蚀和高温变形；
- （4）产品质量规格高，安装时，蓄热体之间排放整齐，错位小；
- （5）具有低热膨胀性、比热容大、比表面积大、压降小、热阻小、导热性能好，耐热冲压好等特性。

RCO蓄热式燃烧设备催化燃烧系统特点：

- (1) 采用RCO工艺净化废气，可同时去除多种污染物，具有工艺流程简单、设备紧凑、运行等优点；
- (2) RCO具有净化，一般均可达95%以上；
- (3) RCO具有运行费用低的优点，其热回收率一般可达95%以上；
- (4) 整个过程无废水产生，净化过程不产生NOX等次污染；
- (5) RCO净化设备可与烘箱配套使用，净化后的气体可直接回用到烘箱加热设备，达到节能减排的目的；
- (6) 设有5道保险装置，事故发生；
- (7) 电加热系统分段工作，自动跟踪温度并内置蓄热装置，节能省电。