

蓄热燃烧废气处理设备

产品名称	蓄热燃烧废气处理设备
公司名称	东莞市中仁环保科技有限公司
价格	100000.00/台
规格参数	
公司地址	东莞市塘厦镇塘厦社区宏业北七路2号B栋一楼
联系电话	0769-82865656 13925570221

产品详情

蓄热燃烧废气处理设备(RTO)简介

蓄热燃烧废气处理设备(简称RTO)是一款处理效果好有机废气处理设备。其原理是在高温下将废气中的有机物(VOCs)氧化成对应的二氧化碳和水，从而净化废气，并回收废气分解时所释放出来的热量，三室RTO废气分解效率达到99%以上，热回收效率达到95%以上，运行成本低、能处理大风量中低浓度废气等特点，浓度稍高时，还可进行二次余热回收，大大降低生产运营成本。RTO主体结构由燃烧室、蓄热室和切换阀等组成。根据客户实际需求，选择不同的热能回收方式和切换阀方式。

蓄热燃烧废气处理设备(RTO)工作原理

其原理是把有机废气加热到760摄氏度(具体需要看成分)以上，使废气中的VOC在氧化分解成二氧化碳和水。氧化产生的高温气体流经特制的陶瓷蓄热体，使陶瓷体升温而“蓄热”，此“蓄热”用于预热后续进入的有机废气。从而节省废气升温的燃料消耗。陶瓷蓄热室应分成两个(含两个)以上，每个蓄热室依次经历蓄热-放热-清扫等程序，周而复始，连续工作。蓄热室“放热”后应立即引入适量洁净空气对该蓄热室进行清扫(以保证VOC去除率在98%以上)，只有待清扫完成后才能进入“蓄热”程序。否则残留的VOCs随烟气排放到烟囱从而降低处理效率。

蓄热燃烧废气处理设备(RTO)优点：

- 1、RTO废气处理设备几乎可以处理所有含有机化合物的废气
- 2、可以处理风量大、浓度低的有机废气
- 3、处理有机废气流量的弹性很大(名义流量20%~120%)
- 4、可以适应有机废气中VOC的组成和浓度的变化、波动
- 5、对废气中夹带少量灰尘、固体颗粒不敏感

6、在所有热力燃烧净化法中热效率高(>95%)

7、操作费用低，超低燃料费。有机废气浓度在500PPM以上时，RTO装置基本不需添加辅助燃料，实现自供热操作。

8、净化效率高(三室>99%)

9、维护工作量少，可实现全自动化控制，操作简单，运行稳定，质量可靠性高。

10、有机沉淀物可周期性的清除，蓄热体可更换

11、整个装置的压力损失较小

12、装置使用寿命长