

马鞍山rto废气处理设备 工艺流程严格把关 化工废气处理设备

产品名称	马鞍山rto废气处理设备 工艺流程严格把关 化工废气处理设备
公司名称	上海新德瑞环保科技有限公司
价格	39390.00/套
规格参数	品牌:新德瑞 型号:按需定制 产地:江苏常州
公司地址	上海市奉贤区南桥镇西闸公路566号同地址企业99+
联系电话	15061128111 15061128111

产品详情

1.RTO废气净化设备概述

RTO废气净化设备（通称RTO）是一种依靠热量将废气立即点燃转化成二氧化碳和水，以达到净化废气目地，并收回有机废气溶解时需释放的发热量。RTO废气净化设备主要运用于审核中高浓度挥发物工业废气的节能设备，RTO废气净化设备主体工程由燃烧仓、不锈钢填料床、自动控制阀和自动控制系统等构成。

RTO废气净化设备

2.RTO废气净化设备原理

RTO废气净化设备原理就是将工业废气加热至760 之上，使有机废气里的VOC在氧化降解成二氧化碳和水。空气氧化造成高温废气流过特制陶瓷蓄热体，使瓷器体提温而“储热”，此“储热”适用于加热后面进出的工业废气。进而节约有机废气提温的燃料消耗。陶瓷蓄热体应分为2个（含2个）以上区或室，每一个蓄热室先后亲身经历储热-放热反应-清理等流程，循环往复，连续运行。蓄热室“放热反应”后应该马上引进适当洁净的空气对于该蓄热室开展清理，只能待清理结束后方可进入“储热”程序流程。

3.RTO废气净化设备工作内容

环节一：有机废气经过储热床A被加热，再进入燃烧仓点燃，储热床C中残余未处理废气被清洁后气体反吹风回发动机燃烧室开展集中焚烧处理（吹洗功能），溶解后有机废气经由储热床B排出来，与此同时储热床B被加温。

环节二：有机废气经过储热床B被加热，再进入燃烧仓点燃，储热床A中残余未处理废气被清洁后气体反

吹风回发动机燃烧室开展集中焚烧处理，溶解后有机废气经由储热床C排出来，与此同时储热床C被加温。

环节三：有机废气经过储热床C被加热，随后进入发动机燃烧室点燃，储热床B中残余未处理废气被清洁后气体反吹风回发动机燃烧室开展集中焚烧处理溶解后有机废气经由储热床A排出来，与此同时储热床A被加温。

RTO废气净化设备工作内容

这般规律性运作，有机废气在发动机燃烧室内氧化降解，点燃室温保持在设定值（一般为800~850℃）。当RTO进风口的有机废气浓度值达到一定值后，VOCs空气氧化释放出来热量可以维持RTO储热和放热反应能量贮备，则这时RTO不用应用燃料就可以维持点燃室内温度。

4.RTO废气净化设备特性

- （1）浓度较高的有机废气处理完成自供暖点燃，运行费用低，有效
- （2）净化率高，三室型RTO可以达到99%之上
- （3）选用陶瓷蓄热体做为热能回收，加热、储热更替运作，热效 95%
- （4）炉墙钢架结构牢固，隔热层结实，性能稳定，稳定性好
- （5）PLC可编机械自动化，生产效率高
- （6）适用范围广，可净化处理一切工业废气
- （7）余热利用，经济收益高，不必要的热量回收利用烘干房、电烤箱等，烘干房的加温无需附加耗费燃料或电磁能。

5.RTO废气净化设备应用领域

RTO废气净化设备广泛用于原油、化工厂、塑胶、塑胶、制药业、包装印刷、家俱、印染、施胶、建筑涂料、半导体设备、复合材料等领域造成中浓度较高的大风量有机废气治理，可解决大分子物质种类包含苯系、醛类、代烃、大环内酯、醚类、脂类、醛类、氮化合物等。