

rco生产厂家 垃圾厂化工气体催化燃烧净化排放

产品名称	rco生产厂家 垃圾厂化工气体催化燃烧净化排放
公司名称	广东久蓝环保科技有限公司
价格	100000.00/套
规格参数	净化率:99% 处理行业:工业废气 原理:催化燃烧
公司地址	广东省东莞市道滘镇蔡白沿海三路10号（注册地址）
联系电话	13418304528 13418304528

产品详情

目前来说催化燃烧废气处理设备使用范围涵盖广泛，比如一些常见的化工厂、塑胶厂、油漆厂等等都可以运用这一类的废气处理设备，催化燃烧的设备对大气量、中高浓度的废气有很好的处理。催化燃烧设备的应用范围：1、可用于净化（苯、醇、酮、醛、酯、酚、醚、烷烃等混合有机废气）；2、适用于电线、电缆、漆包线、机械、电机、化工、仪表、汽车、自行车、摩托车、发动机、胶带、塑料、家用电器等行业的有机废气净化；3、可用于各种干燥通道、铁罐印刷和表面喷涂。油墨、机电绝缘处理、皮鞋粘胶烘干线、净化各工序产生的有机废气。催化燃烧设备使用注意事项：1、活性炭的解吸温度需要保持在80~120℃，温度过高或者过低都是会影响催化燃烧设备的正常工作的；2、不可以解决湿冷及高温有机废气，由于活性炭只有开展常温下吸附并且不防潮；3、不可以解决含磷、铬、铅、硫、锑、汞、锡及卤素、氨等分子结构的工业废气，及其高浓的烟尘，不可以解决带有高黏性植物油脂类的汽体。催化燃烧设备优点：1、实际操作花费低，在工业废气达到一定浓度值时，净化设备中的加热室不需完成加温，节约了费用；2、不形成二次空气污染物；3、自动操控、使用管理方法便捷；4、因为是无火焰焚烧，因此安全系数好，净化效率高达90%以上，非常适宜解决持续排放的气体；5、对有机废气处理形成的热量做好了再利用，节省耗能；率的热量利用率，热回收效率达95%以上。催化燃烧设备的优势：1、操作方便：设备工作时实现自动控制；2、低能耗：设备启动约20分钟，加热至启动燃烧温度。当有机废气浓度较高时，能耗仅为风机功率；3、安全可靠：设备设有防火系统、防爆泄压系统、超温报警系统和的自动控制系统；4、低阻、高净化效率：采用的贵金属钯、铂浸渍蜂窝陶瓷载体催化剂，比表面积大；5、废热可回用：废热可返回干燥通道，减少原干燥通道的功耗；也可作为其它方面的热源；6、占地面积小：同行业中同类产品仅占80%，对设备基础无要求；7、使用寿命长：催化剂一般4年更换一次，载体可再生。我们公司坚持以人为本，科技为先，以“市场为导向、研发为基础、创新求发展、质量是生命”的企业理念；坚持“踏实做人，诚信做事”的企业宗旨。