

如何维修制氮机喷灰？

产品名称	如何维修制氮机喷灰？
公司名称	苏州沃拓机械科技有限公司
价格	12500.00/台
规格参数	沃拓:300 fd-99n:99.99 苏州:99.999
公司地址	苏州相城区望亭镇
联系电话	0512-66166417 15298895023

产品详情

制氮机碳分子筛

的寿命一般是多次时间，多久需要更换制氮机碳分子筛呢，在状态下（压缩空气处理的无油无水）CMS-260碳分子筛的寿命可达十年以上，但是这种状态是不可能实现的，所以在正常工况下维护保养好空气过滤净化系统，及时更换滤芯活性炭，排水系统的日常检查等工作，制氮机碳分子筛满负荷使用可达4-5年的更换周期，制氮机正常设计标准是正常使用情况下每年逐级衰减，3-5年满足客户使用氮气需求。所以设备的稳定性非常重要。制氮机日常保养目的在于延长制氮机的使用寿命，制定完善的制氮机保养计划并严格执行该计划非常重要，PSA变压吸附制氮机重要的两个性能指标为氮气纯度及氮气每小时的产气量，如果没有完善的保养计划，导致制氮机这两个参数达不到使用要求，不管我们是降低氮气流量来保证纯度指标，还是保证氮气的产能降低氮气纯度的做法都是不可取的。P860氮气分析仪传感器使用寿命为2年，是一个很容易误导用户对于制氮机日常维护保养计划执行的因数，因为P860氮气分析仪到达使用年限后经常会保持99.999%的氮气显示，误导用户制氮机无需保养，性能指标也可以满足使用需求，实际氮气纯度已经严重不足，碳分子筛严重缺乏保护导致中毒

所谓制氮机中毒就是因为压缩空气中油含量严重超标，空气过滤及活性炭过滤无法处理，导致带油压缩空气进入制氮机吸附塔内部，对制氮机碳分子筛造成的污染，影响碳分子筛对氧氮媳妇分离效率的降低，我们把这一现象称作制氮机中毒，也叫

做碳分子筛中毒，那么我们应该如何避免制氮机碳分子筛中毒呢？ 制氮机碳分子筛中毒的油来源主要有空气中微量油和螺杆压缩机润滑油，空气中微量油我们只要按照制氮机厂家建议的4000小时更换滤芯及活性炭，常规检查巡检到位，排水正常制氮机碳分子筛短期内无需担心制氮机中毒问题，碳分子筛中毒是不可逆的，制氮机中毒后氮气产能上不来必须全部更换制氮机碳分子筛。 造成制氮机碳分子筛短期内中毒的罪魁祸首乃是螺杆式压缩机，那么螺杆式压缩机润滑油为什么会大量喷出。 一、主要的原因就是客户为了节约螺杆空压机的保养成本，使用非原厂空压机配件， 二、减少螺杆式空压机配件频率。 三、为了省钱省事，干脆某些关键配件不更换，造成螺杆式空压机长期带病工作 以下是螺杆式空气压缩机喷油的常见原因：

正常来讲，空压机进气阀在加载的时候是打开状态的，卸载的时候才关闭，但有的空压机会在卸载或停机的瞬间发生进气阀喷油的现象。出现进气阀喷油现象，往往会有以下几种原因。

第一种，进气阀关闭不及时或者是密封性不好。这种情况下，我们进行清洗或者更换密封环就可以。

第二种，就是油分破损。油进到进气阀内压过高，导致进气阀向外喷油。

第三种，空压机加油比较多。在卸载的时候，由于管道比较小，会有油从进气阀中涌出，这种一般都会出现于比较小功率的空压机，建议就是调整机油的量。

第

四种，电磁阀坏。不能正常运行或者是运行不良的话，也会导致进气阀喷油的现象

第五种，可能回油阀坏了，不能起到正常的作用也会有这样的现象，但是这个的话不是所有的空压机都有。

碳分子筛是制氮机的核心部件，因为制氮机设计及降低成本等问题造成新购置的制氮机投产不久就会发生碳分子筛下沉和粉化现象，发生这种情况需要及时找准问题部位，对症下

药才能根治，如果误判问题原因，直接添加碳分子筛，不仅解决不了问题，而且还浪费资金，影响生产。

碳分子筛粉化体现的就是制氮机供气站里外到处黑乎乎的，设备周围有很多碳分子粉末

制氮机纯度不达标（在P860氮气分析仪准确的情况下）

制氮机消音器出口也会出现大量喷灰

制氮机连接消音器的两只气动角座阀阀芯磨损。

制氮机为什么会粉化，碳分子筛为什么会粉化，制氮机粉化的罪魁祸首是什么、碳分子粉化原因又是什么？

碳分子粉化的唯一原因就是进入制氮机吸附塔内装载的碳分子筛松动，经过压缩空气来回冲刷摩擦，碳分子粉碎