

杭州甲醇废气处理设备 车间废气处理设备

产品名称	杭州甲醇废气处理设备 车间废气处理设备
公司名称	常州蓝阳环保设备有限公司
价格	20369.00/套
规格参数	品牌:蓝阳环保 加工定制:非标定制 产地:江苏常州
公司地址	常州市新北区罗溪镇王下村民营工业园58号
联系电话	13585459000 13585459000

产品详情

依据工业甲醇有机废气特点，对于工业甲醇废气处理工艺有水吸收加工工艺、冷凝加工工艺、活性炭过滤加工工艺、UV光氧催化净化处理加工工艺、点燃及工艺，下边中仁环境保护详细说明详细介绍工业甲醇废气处理工艺。

(1) 水吸附加加工工艺

水吸附加加工工艺运用醛类具有较好的水溶，如工业甲醇、酒精等，选用清洗水吸附加加工工艺将工业甲醇有机废气清洗消化吸收，从而减少有机废气浓度值，此加工工艺使用方便，投资少，运作经济发展，适用范围广，但水消化吸收适宜中较低浓度的工业甲醇有机废气，针对高浓度工业甲醇有机废气吸收效率比较有限，污水饱和状态快，必须频繁更换清洗水，与此同时清洗后污水必须配备水处理设施。

(2) 冷凝加工工艺

冷凝加工工艺是由快速降温或提升输出压力使汽态的有机废气变为别的形状，进而从汽体中提取出来。冷凝加工工艺是通过工业废气与其它汽体在各个条件下饱和蒸汽压不一样的特性，便于被冷凝分开的有机废气一般具备醚类、高浓度特点，而处理过的气体混合物中因为仍残余一部分工业废气，还要二次尾气处理。冷凝法除了可以清除混合气里的有机废气，还可以将吸咐萃取的浓度较高的工业废气分离出来，获得有回收利用意义的有机化合物。冷凝加工工艺较适用浓度较高的、醚类有机气体混合物。浓度值太低时，以其低温高压消耗热量比较大，机械操作的成本较高，一般不能使用。熔点60 以内的工业废气用冷凝工艺技术净化率在80%-90%，但对高蒸发和中等水平挥发物的工业废气的净化处理效果不佳。

冷凝加工工艺适宜高浓度工业废气，较低浓度的有机废气治理高效率比较低，建议使用活性炭吸附脱附 冷凝回收的组合工艺，做到经济发展更加高效组成运作。

(3) 活性炭过滤加工工艺

活性炭过滤加工工艺关键基本原理就是通过多孔结构固态吸收剂（活性炭、硅橡胶、碳分子筛等）来处

理有机废气，这样就能够根据离子键力或者分子引力充足吸附有害物质，而且把它附着在吸收剂表面，以达到净化处理工业废气的效果。吸附法现阶段广泛应用于大风量、较低浓度的（ $800\text{mg}/\text{m}^3$ ）、无细颗粒物、无黏性物、常温下的较低浓度的有机废气净化解决。

活性炭过滤加工工艺净化率高（活性炭过滤可以达到90%之上），好用遍布，控制简易，项目投资低。在吸附饱和状态之后必须更换新活性炭，拆换活性炭必须花费，更换出来的饱和状态往后的活性炭也是要找员工进行危险废物处理，运行费用高。

（4）UV光氧催化净化处理加工工艺

UV光氧催化净化处理加工工艺运用较高能UV紫外光光线溶解空气中氧原子造成游离氧（即臭氧），因游离氧所带上反质子不均衡因此需要与氧原子融合，从而产生活性氧，活性氧具有极强的还原性，根据活性氧对工业废气、恶臭气体开展协作光氧催化化学作用，使工业废气、恶臭气体化学物质溶解转换成低分子化合物、 CO_2 和 H_2O 。

UV光氧催化净化处理加工工艺具备高效率处理能力，可以达到95%之上；适应能力强，可融入中较低浓度的，空气量，不一样工业废气及其恶臭气体物质净化处理；商品质量稳定，运作安全可靠，每日可24钟头连续运行；使用成本低，机器设备能源消耗低，不用专职人员管理方法和维护，仅需作定期维护。UV光氧催化净化处理加工工艺因选用光氧催化基本原理，控制模块采用防爆解决，规避了安全风险，防火安全、防爆型、耐腐蚀特性高，设备平安稳定，尤其适用于化工厂、制药业等防爆要求强的领域。

（5）点燃加工工艺

催化燃烧设备

点燃加工工艺只能在有机废气在高温下及气体充裕的条件下开展充分燃烧，分解成 CO_2 和 H_2O 。燃烧法适用于各种工业废气，可分为立即点燃加工工艺、热力燃烧工艺催化燃烧装置加工工艺。

有机废气浓度值超过 $5000\text{mg}/\text{m}^3$ 的高浓有机废气一般采用立即点燃加工工艺，该工艺将工业废气做为燃料开展点燃，燃烧温度一般控制在 1100°C ，处理能力高，能够达到99%。

热力燃烧加工工艺适用于解决浓度值在 $1000\text{—}5000\text{mg}/\text{m}^3$ 的有机废气，选用热力燃烧加工工艺，工业废气浓度值比较低，需要用到别的燃料或助燃气体，热力燃烧所需要的环境温度较立即点燃低，约为 $540\text{—}820^\circ\text{C}$ 。点燃技术处理有机废气治理工作效率高，但工业废气若带有S、N等经典，点燃时产生的有机废气立即排放也会导致二次污染。

根据热力燃烧加工工艺或是催化燃烧装置加工工艺处理有机废气，其净化率是非常高的，可是其投资经营成本非常高。因工业废气一个点多并分散化，难以实现集中化搜集。燃烧装置必须好几套而且需要很大的占地总面积。热力燃烧较为适合24个小时接连不断运作且浓度值比较高而相对稳定的有机废气工作状态，不适宜间歇性生产生产线工作状态。催化燃烧装置的投入和运营成本相对性热力燃烧加工工艺比较低，但净化率也较低一些；但贵金属催化剂很容易因为有机废气水中杂质（如硫酸盐）等导致中毒了无效，而拆换催化剂的花费非常高；并且对有机废气进气口标准控制比较严格，否则会导致催化反应燃烧仓阻塞而造成安全生产事故。