

恩施有机废气处理设备 加工设备速度合理

产品名称	恩施有机废气处理设备 加工设备速度合理
公司名称	常州蓝阳环保设备有限公司
价格	21859.00/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

橡胶废气处理设备技术流程为：

(1) 在进料口与挤压机的出口处将产生的废气进行收集，这时闪蒸气会进入一级的冷凝处理，在冷凝的过程中会产生冷凝水，冷凝水会通过特殊方式进行收集待处理。

(2) 是二级冷凝处理，也就是在上一级冷凝的基础上进行进一步冷凝，以提高冷凝处理的效果，在这个处理的过程中会产生环乙烷，环乙烷作为一种化工原料可以进行收集再利用，这时前两级的废气已经得到了充分的冷凝处理；除雾处理，在风力输送固体的过程中与吹热风对颗粒进行干燥过程中产生的废气会被收集进来进行集中除雾处理。在除雾处理中，会产生橡胶生产中使用的填充油，在此可以进行收集和再利用，这时所有的废气都已得到充分收集。

(3) 收集到的废气会通过蒸汽换热器的方式进行加热，加热的作用是加大催化氧化的处理效率，在热的废气得到催化氧化后，气体需要进行一次循环以降升温后携带的热量传递给未处理的废气部分，这个过程可以有效降低能耗，节约热能成本，在利用金属催化剂，常压状态下与空气中的氧气等氧化剂多次的催化氧化反应处理后，废气可以达到化工企业的排放标准，后被排放至大气中，也可将其送入热风干燥系统中，利用其携带的热量进行干燥处理，该处理方式可以有效降低生产的成本。

热力燃烧法具有较高的橡胶废气处理效率，可以一次处理浓度较大的橡胶废气，但是处理过程也需要大量燃料消耗，且必须连续进行，伴随氮氧化物的排放，因此成本较高；橡胶废气处理生物处理法能够处理较低浓度的废气，并且具有低成本的优势，但是在高浓度废气的处理效果上并不好，需要占用大量的空间，生物环境较难获得，因此也不方便；催化氧化是一种在特定压力和温度条件下，运用金属材料作为催化剂，将橡胶废气中的物质与空气、氧气等氧化剂物质进行氧化反应的橡胶废气处理工艺，该种橡胶废气处理方法与上述两种方法相比具有明显的优势，它的处理效率很高，可以一次处理较高浓度的废气，并且不需要较高的温度条件，成本也比较低廉，缺陷是随着处理过程的进行，废气中会含有多种粒状物使催化剂中毒，从而降低处理的效率。

在橡胶生产的橡胶废气处理上，已经形成了些有效的处理方式，但由于处理方式不同，在处理的效

果上与优缺点上也不相同，这几种方法与催化氧化方法相比都具有一定的不足。

催化氧化技术在橡胶废气处理中也并不是单一使用的，在实际的处理过程中，必须采用多种处理方式配合使用的途径，才能够*地对废气进行处理。在以催化氧化技术为主的处理工艺中，气体总的处理流程为先进行废气的收集与预处理，然后对其进行冷凝，接着对其进行催化氧化，后在达标的情况下将废气进行排放。

橡胶制品其轧胶车间及挤出车间生产过程中产生一定份量的废气，这些气体如果不加以有效控制和处理，会对工人的健康和周围环境造成了较大的危害。

对于橡胶vocs废气处理，根据每个厂所用的原材料以及工艺的不同，采用的净化方法也是有所不同的。这是因为每个厂排除的废气的成分、浓度以及温度湿度等不同，故选所用的处理方式也随之不同。

橡胶废气处理处理方法

从目前的实际治理情况看，废气的成分分析非常困难，治理企业普遍缺乏对不同来源废气排放特征的认识，在技术选择上存在很大的盲目性，致使相当一部分治理项目效果不佳，导致重复进行voc治理的现象频发。

VOCs成分极其复杂，不同类型的化合物性质各异，大多数行业的VOCs又以混合物的形式排放，因此采用单一的治理技术往往难以达到治理效果，在经济上也不划算，通常情况下需要采用多种治理技术的组合，才能达到很好的治理效果。

橡胶行业废气成分

橡胶广泛应用于轮胎、密封件等行业。密炼车间和硫化车间生产过程产生的烟气，其中含有H₂S、NH₃、CS₂、硫醇、有机硫化物、胺类等微量有机组分气体。

橡胶行业废气来源--橡胶生产VOCs的来源

炼胶过程中产生的有机废气;

纤维织物浸胶、烘干过程中的有机废气;

压延过程中产生的有机废气;

硫化工序中产生的有机废气;

树脂、溶剂及其它挥发性有机物在配料、存放时产生的有机废气。

橡胶废气处理处理方法

橡胶废气处理设备和方法

1、活性炭吸附技术

常见设备：活性炭箱

投资成本：低

运行成本：由于需要定期更换活性炭

净化效果：净化率90%左右

适用性：小型橡胶厂产生的小风量、低浓度废气

2、光氧化技术

常见设备：光解催化氧化设备

投资成本：中

运行成本：没有易损件，但需要定期更换灯管

净化效果：净化率95%左右，选型合理的话，可以满足排放标准

适用性：小型橡胶厂产生的中小风量、低浓度异味

3、电离技术

常见设备：等离子废气净化器

投资成本：中

运行成本：需要定期清洗维护

净化效果：净化率95%左右，选型合理的话，可以满足排放标准

适用性：中小型橡胶厂产生的中小风量、低浓度废气、烟气

4、高温氧化(焚烧)技术

常见设备：RCO(催化燃烧)、活性炭吸附脱附装置、沸石转轮

投资成本：高

运行成本：高

净化效果：高，能满足排放标准

适用性：中大型橡胶厂、橡胶制品车间产生的大风量、中高温、各种浓度的废气

橡胶废气处理处理方法

橡胶废气处理此前先有低温等离子、光催化、活性炭等技术。但是，由于低温等离子属于高压放电，安全风险较大。国家安监总监曾转发天津市安监委的关于禁止使用低温等离子技术处理VOCs的文件，从侧面反映了一个态度。光催化净化效率不高，主要是处理低浓度大风量的异味气体。活性炭存在频繁更换耗材，使用成本较高的问题。

某橡胶制品公司车间废气收集风量为20000Nm³/h，根据《橡胶制品工业污染物排放标准》要求，1t用量排放的污染物低于20g，所以需要做到排放尾气低于1mg/Nm³才能达标，而废气源进口浓度约50mg/Nm³

属于典型的大风量低浓度橡胶废气处理。而将浓度由50mg/Nm³降至1mg/Nm³以下。从去除效率的角度来看是98%。但是，高浓度的废气去除效率可以做到98%甚至99%以上，但是进口浓度如此低的废气，要做到98%以上，难度系数较大。常规的光催化、等离子，活性炭吸附等工艺是无法满足要求，因此，采用催化燃烧技术工艺进行处理。

橡胶废气处理工艺：

橡胶废气通过集气罩收集起来，由风机提供引力，通过管道进入催化燃烧装置进行高温燃烧处理，经处理后的废气得到净化，高空排放。