南通voc催化燃烧装置

产品名称	南通voc催化燃烧装置
公司名称	上海新德瑞环保科技有限公司
价格	32563.00/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

催化燃烧装置的反应温度在260°C至380°C之间，且反应温度较低。燃烧快速清洁，无二次污染，燃烧过程中产生大量热量。当废气浓度低时，自动间歇补偿加热。

催化燃烧循环系统中的催化剂用作载体，浸渍有贵金属铂和钯，具有高活性、高净化率、耐高温、使用寿命长的特点。

废气首先通过干式过滤系统过滤，以去除空气中的颗粒和灰尘。干式过滤系统由两部分组成：初级过滤和中级过滤。允许废气到达吸附室的空气是干燥的，并且可以有效地吸附空气中的有机废物。

VOCs催化燃烧设备——VOCs有机废气催化燃烧设备催化燃烧过程是在催化燃烧装置中进行的。有机废气先通过热交换器预热到200～400°C，再进入燃烧室，通过催化剂床时，碳氢化合物的分子和混合气体中的氧分子分别被吸附在催化剂的表面而活化。由于表面吸附降低了反应的活化能，碳氢化合物与氧分子在较低的温度下迅速氧化，产生二氧化碳和水。

催化燃烧法的优点①可以降低有机废气的起始燃烧温度。例如甲醇、甲醛在以氧化铝为载体的Pt催化剂(Pt/Al2O3)的作用下,室温下_开始燃烧,而直接燃烧法起始燃烧点通常为300～600°C。②燃烧不受碳氢化合物浓度的限制。③基本上不会造成二次污染。④设备较简单，投资少，见效快。催化燃烧法存在的主要问题是催化剂易中毒和不_。易使催化剂中毒的物质有焦油、油烟、粉尘、铅化合物和硫、磷、卤族元素的化合物等。为了保持催化剂的活性，一般都采用前处理的办法，预先除掉有毒物质。近几年来，含稀土元素的钙钛矿结构的复合氧化物催化剂的研制在提高_性能等方面有所进展。中国研制的稀土元素催化剂已用于有机废气的治理。

VOCs有机废气催化燃烧设备详细内容VOCs有机废气燃烧设备种类繁多，在加油站、装修、餐饮、干洗、喷涂、化工等行业使用广泛。当前VOCs废气燃烧设备处理方法有数十种，VOCs的末端处理技术包含两类，一类是非破坏性方法，即采用物理方法将VOCs回收；二类是通过生化反应将VOCs氧化分解为没毒或低毒物质的破坏性方法。具体方法上，前者包括冷凝法、吸附法、吸收法和燃烧法。后者有生物法、膜技术、光催化降解和等离子技术。为了提高热利用效率，降低设备的运行费用，近年来发展了蓄热式热力焚烧技术（RTO）和蓄热式催化燃烧技术（RCO）。RTO和RCO技术换热效率高，可以在VOCs较低浓度下使用，近年来得到了广泛应用。

下面 有机废气燃烧设备的原理进行详细介绍：催化燃烧装置（RCO）RCO，是指蓄热式催化燃烧法，英文名为“ Regenerative Catalytic Oxidation Oxidition ”。催化燃烧法是在催化剂的作用下，将VOCs在200~400℃的低温条件下分解为CO2和H2O，是净化碳氢化合物废气，消除恶臭的有效手段之一。RCO技术已成为VOCs控制的主流技术。但关键问题在于如何提高催化剂的活性和稳定性，提高催化剂适用性，以及降低催化剂成本。RCO作用原理是：首先是催化剂对VOC分子的吸附，提高了反应物的浓度，其次是催化氧化阶段降低反应的活化能，提高了反应速率。借助催化剂可使有机废气在较低的起燃温度下，发生无氧燃烧，分解成CO2和H2O放出大量的热，与直接燃烧相比，具有起燃温度低，能耗小的特点，某些情况下达到起燃温度后无需外界供热，反应温度在200-400℃。

VOCs有机废气催化燃烧设备净化性能：

VOCs有机废气催化燃烧设备应用范围：

VOCs有机废气催化燃烧装置：国内外工程化应用的VOCs废气催化燃烧工艺主要有：蓄热式催化燃烧、热回收式催化燃烧、直燃式催化燃烧、吸附浓缩-催化燃烧四类。

无论是热力焚烧法还是催化燃烧法都需要将废气加热到相应可燃的温度。如果废气中有机物的浓度较高，废气燃烧后产生的热量可以维持有机物分解所需要的反应温度，采用燃烧法是一种经济可行的方法。当废气中有机物浓度较低时，由于传统的催化燃烧技术和高温焚烧技术换热效率低，需要大量耗能，治理设备运行费用较高。为了提高热利用效率，降低设备的运行费用，近年来发展了蓄热式热力焚烧技术（RTO）和蓄热式催化燃烧技术（RCO）。RTO和RCO技术换热效率高，可以在VOCs较低浓度下使用，近年来得到了广泛应用。催化燃烧RCO技术已成为VOCs控制的主流技术。但关键问题在于如何提高催化剂的活性和稳定性，提高催化剂适用性，以及降低催化剂成本。