

海德森诺 潍坊电厂智能煤磨消防系统

产品名称	海德森诺 潍坊电厂智能煤磨消防系统
公司名称	济南海德森诺流体设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	济南市市中区南辛庄西路253号C座
联系电话	13156120257 13156120257

产品详情

煤磨消防系统

煤磨系统煤粉水分太高

系统用风量过高，掺入冷风较多。减少系统用风量，调整冷风、热风挡板，按正常要求控制好出磨气体温度。

烘干仓扬料板磨损严重，烘干仓内热交换效率低，电厂智能煤磨消防系统价格，检修扬料板。

5、煤粉水分太低

喂煤量太少、用风量、喂煤量、系统温度不匹配。可适当增加喂煤量，调整相应挡板减少用风量降低系统温度。

原煤水分小，用风量大，增加喂煤量，减少用风量。

6、煤粉仓着火：停止仓顶袋收尘器，停止细粉绞刀，潍坊电厂智能煤磨消防系统，关闭细粉绞刀下料入仓挡板，关闭收尘挡板；从煤粉仓顶部、中部、下部锥体部位充氮气，若荷重传感器处温度大于50℃，要求将荷重传感器拆除。

7、袋收尘器着火（包括袋子及收尘器灰斗）：关闭收尘器入口、出口挡板，停止收尘器，停止煤磨主排风机，关闭压缩空气入口阀门，打开灰斗部位的充氮装置。着火煤粉可以通过螺旋绞刀反转外排。

济南海德森诺流体设备有限公司已通过ISO9001质量管理体系认证，获得国家高新技术企业称号。经过多年的积累沉淀，公司自助知识产权共18项，软件著作权、图形著作权、商标等共12项，为公司长远发展奠定了坚实基础。

煤磨消防系统

影响煤粉安全的因素很多，如挥发分含量，煤粉细度，气粉混合物的浓度、流速、温度、湿度和输送煤粉的气体中氧的比例等等。为了让水泥企业能使用细煤粉，又降低安全隐患，济南海德森诺流体设备有限公司研制了具有自主知识产权的煤磨消防系统。

本煤磨消防系统具有以下性能：

系统通过CO、O₂、温度监测设备，实时监测气体浓度和温度变化，根据设定的告警阈值，自动启动调节控制、告警指示、氮气防火灭火等处置手段，从根本上大大降低煤磨生产过程中的事故隐患。

气体温度实时监视、火灾自动预防、安全预警、报警、自动启动灭火、手动启动灭火等功能。

济南海德森诺流体设备有限公司秉承“以品质来取胜，以真诚待客户，以客户为亲朋，以德诺来回报”的经营理念，始终以满足客户需求为目标，拥有科学、严格的质量管理体系和完善的售后服务体系，让客户购买产品后完全没有，真正做到了“选择海德森诺，工匠品德来承诺！”。

煤磨氮气自动消防系统是济南海德森诺公司与济南大学合作，针对当前水泥行业消防系统建设现状，专门研发生产的一款新型自动化消防产品。与传统的二氧化碳灭火相比，系统具有如下优点：

1. 防灭火设计理念先进。系统设计遵循“预防为主、消防辅助”的理念，采用近年来国内外兴起的“注氮控氧”防火技术，电厂智能煤磨消防系统厂家，有效地把“助燃剂（氧气）”控制在窒息指标以下，达到防火目的。
2. 火灾预防自动控制。根据预先设置的反吹助流工序实施操作，达到煤仓内降温和控氧的效果，当含氧量低于14%（可设置）时，燃烧物因得不到足够的氧气而不能燃烧，真正做到了火灾预防。
3. 氮气反吹助流的效果明显优于空气。氮气的含水量约是净化空气的十五分之一，氮气进入煤仓后，与吹入空气相比更不易出现冷凝水，煤粉也不会出现二次结块。
4. 实时监测数值变化。系统采集窑头、窑尾、收尘袋等关键部位的CO、O₂和温度值（可扩展），实时监测数值变化并做出反应。
5. 消防控制模式科学合理。系统具备自动控制、手动控制、旁通机械控制三种方式，电厂智能煤磨消防系统生产厂家，充分考虑了水泥企业生产过程中可能出现的有关情况，设计思路新颖、科学合理，符合国家规定要求。
6. 自动生成高压氮气。当氮气罐内气压达到阈值下限的时候，氮气生成系统自动生成氮气增压后入罐，当压力达到上限的时候，系统自动关闭。
7. 生成氮气纯度高。系统生成的氮气纯度可达99.999%（通常按99.9%设计），超过国家规定要求。
8. 使用成本低。主要体现在两个方面，一是系统建设、使用成本低；二是氮气从空气中分离，无需再投入气体购买费用，降低了使用成本。
9. 运行安全。CO₂灭火系统使用液态CO₂，气化时体积膨胀约800倍，存在较大安全隐患。而氮气属于惰性气体，以高压气态储存，运行使用安全。
10. 操作维护简单。系统根据预先设置参数，实现自动开关机，操作简单，使用灵活；设备零部件及密封

件少，维护保养简单。

海德森诺-潍坊电厂智能煤磨消防系统由济南海德森诺流体设备有限公司提供。海德森诺-潍坊电厂智能煤磨消防系统是济南海德森诺流体设备有限公司今年新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：张国晓。