

氮氧化物处理设备

产品名称	氮氧化物处理设备
公司名称	枣强瑞亚节能环保有限公司
价格	.00/件
规格参数	品牌:枣强瑞亚环保
公司地址	河北省衡水市枣强县富强北路东侧
联系电话	15531861386

产品详情

产品展示

痛点、卖点、好处

1、您是否遇到这些问题？

还为冒‘黄烟’而烦恼吗？氮氧化物处理确实难！上了很多设备无效果怎么办？

2、给您一个购买理由！

专业的人，做专业的事！不担心督查，也不怕执法，比同行更强大。

3、选择我们的好处！

环保治理选择我，您的企业更安全！有了这款产品，烦恼烟消云散！

产品特点

一、产品简介

本套系统是专门处理各行业产生的氮氧化物气体的专利装置。处理方式为先将氮氧化物吸收为稀硝酸，没有吸收成硝酸的尾气经湿法喷淋与干式吸附后排放，达到《大气污染物综合排放标准》中要求的排放标准。如果风量大浓度低没有回收硝酸价值时，我们仅做处理即可。

本系统突出优势：采用硝酸液体吸收法与效率高的吸附法相结合，从而达到减少氮氧化物的排放浪费回收硝酸，又能将氮氧化物脱除的目的。

本系统为我公司专利产品，主要设备均为我公司车间自行生产，厂家货源可为您提供优惠的价格！

二、工艺组成

由漂白塔、吸收塔、吸附塔、换热器、气液分离器、水泵、风机、风管等组成，根据不同的条件设计不同的设备组合，也可根据用户要求，采用自动控制，超标报警，实现自动化管理。

三、工作原理

本处理系统的氮氧化物分二部分，一是从工艺过来的氮氧化物气体，还有一部分是经过本系统漂白塔处理过的氮氧化物气体。经吸收后的稀硝酸进入漂白塔吹脱及氧化，经漂白塔处理后的氮氧化物连同工艺过来的氮氧化物气体在风机的推动下依次进入串联吸收塔和碱洗塔，在吸收塔中生成稀硝酸，少量氮氧化物在碱洗塔中与氢氧化钠反应生成硝酸钠，余下的少量氮氧化物再从碱洗塔出口进入气液分离器，在离心力和急剧改变方向的作用下气体和液体分离，从气体出口排向干式吸附塔，干式吸附塔内装填有专用吸附剂，本吸附剂是一种比表面积较大的固体颗粒状无机物，当被净化气体中的酸气扩散到达本吸附剂表面的吸附场时，便被吸附固定在其表面上，然后与其中活性成分发生化学反应，生成新的中性盐物质而存储于吸附剂结构中。

经过以上程序，使高浓度的氮氧化物废气经吸收后生成硝酸，气体再经中合吸附处理后排放，达到回收硝酸及净化之目的。

四、选型说明

本系统需根据用户提供的气体成分、流量、浓度、温度等指标进行设计，如用户不掌握以上指标，可将废气排放前的工作流程描述清楚，由我公司设计人员进行选型。

五、使用领域

氮氧化物净化装置是专为处理不同浓度的氮氧化物废气而设计的，处理后呈无色气体排放，全部符合国家废气排放标准，本套系统对于盐酸、硫酸等酸性废气的处理也具有良好的效果。

产品细节

- 1、玻璃钢整体缠绕塔体，无缝、强度高无渗漏！
- 2、填料种类多，可根据不同场合选取适合的填料。
- 3、采用玻璃钢防腐层包裹金属型材支架梁，强度高、耐腐蚀！
- 4、多波除雾器，拦截雾滴，达到降沫效果！
- 5、采用活套法兰，方便检修与管理。
- 6、采用带视镜的检测口，方便观察内部情况。

工程案例

项目名称：某制药厂草酸生产车间高浓度氮氧化物尾气吸收系统

项目地址：山东省潍坊市

所属行业：制药行业-草酸工艺

处理规模：Nox处理量800kg/h

案例详情：

本项目为某制药企业在草酸生产工艺中反应过程产生的高浓度氮氧化物废气。本项目于2015年5月正式运行，并于2015年9月通过验收。本系统废气主要成分为氮氧化物，处理工艺前端采用高效吸收的工艺将尾气中百分之90以上的氮氧化物回收为稀硝酸回用到生产工艺中，剩余少量的氮氧化物尾气经高效碱吸收及氮氧化物专用吸附工艺净化达标，经处理后的废气达到排放标准。

项目名称：某制药厂乙醛酸生产车间高浓度氮氧化物尾气吸收系统

项目地址：河北省邢台市

所属行业：制药行业-乙醛酸工艺

处理规模：Nox处理量1200kg/h

案例详情：

本项目为某医药化工企业在乙醛酸生产工艺中反应过程产生的高浓度氮氧化物废气。本项目于2016年10月正式运行，并于2016年12月通过验收。本系统废气主要成分为氮氧化物，处理工艺前端采用高效吸收的工艺将尾气中百分之90以上的氮氧化物回收为稀硝酸回用到生产工艺中，剩余少量的氮氧化物尾气经高效碱吸收及氮氧化物专用吸附工艺净化达标，经处理后的废气达到排放标准。

项目名称：某制药厂乙醛酸生产车间高浓度氮氧化物尾气吸收系统

项目地址：内蒙古乌兰察布市

所属行业：制药行业-乙醛酸工艺

处理规模：Nox处理量1600kg/h

案例详情：

本项目为某医药化工企业在乙醛酸生产工艺中反应过程产生的高浓度氮氧化物废气。本项目于2017年8月正式运行，并于2017年11月通过验收。本系统废气主要成分为氮氧化物，处理工艺前端采用高效吸收的工艺将尾气中百分之90以上的氮氧化物回收为稀硝酸回用到生产工艺中，剩余少量的氮氧化物尾气经高效碱吸收及氮氧化物专用吸附工艺净化达标，经处理后的废气达到排放标准。

项目名称：某单晶硅生产线氮氧化物尾气净化系统

项目地址：河北省张家口市

所属行业：电子半导体行业

处理规模：处理风量15000m³/h

案例详情：

本项目为某半导体材料生产企业在单晶清洗工序中反应过程产生的氮氧化物及HF废气。本项目于2013年5月正式运行，并于2013年7月通过验收。本系统废气主要成分为氮氧化物及HF废气，处理工艺前端采用高效碱液吸收的工艺将尾气中大部分氮氧化物及HF气体中和净化后，剩余少量的氮氧化物尾气经气液分离器及氮氧化物专用吸附工艺净化达标，经处理后的废气达到排放标准。

项目名称：某多晶硅生产线氮氧化物尾气净化系统

项目地址：山西省晋城市

所属行业：多晶硅行业

处理规模：处理风量25000m³/h

案例详情：

本项目为某多晶硅生产企业在多晶硅清洗工序中反应过程产生的氮氧化物及HF废气。本项目于2014年8月正式运行，并于2014年10月通过验收。本系统废气主要成分为氮氧化物废气，处理工艺前端采用高效碱液吸收的工艺将尾气中大部分氮氧化物及HF气体中和净化后，剩余少量的氮氧化物尾气经气液分离器及氮氧化物专用吸附工艺净化达标，经处理后的废气达到《大气污染物综合排放标准》。

项目名称：某农药厂喹草酸生产车间高浓度氮氧化物尾气吸收系统

项目地址：河南省濮阳市

所属行业：农药行业-喹草酸工艺

处理规模：Nox处理量1100kg/h

案例详情：

本项目为某农化企业在喹草酸生产工艺中反应过程产生的高浓度氮氧化物废气。本项目于2016年8月正式运行，并于2016年10月通过验收。本系统废气主要成分为氮氧化物，处理工艺前端采用高效吸收的工艺将尾气中百分之90以上的氮氧化物回收为稀硝酸回用到生产工艺中，剩余少量的氮氧化物尾气经高效碱吸收及氮氧化物专用吸附工艺净化达标，经处理后的废气达到《大气污染物综合排放标准》。

项目名称：某橡胶助剂生产车间高浓度氮氧化物尾气净化系统

项目地址：安徽省蚌埠市

所属行业：橡胶助剂行业

处理规模：处理风量6000m³/h

案例详情：

本项目为某橡胶助剂及发泡剂生产企业在生产工艺中亚硝化反应过程产生的高浓度氮氧化物废气，于2018年5月正式运行，并于2018年6月通过验收。本系统废气主要成分为氮氧化物，氮氧化物浓度5500mg/m³，处理工艺采用四级高效化学吸收+气液分离器+氮氧化物专用吸附的工艺，经处理后的废气达到当地环保排放要求，NOX < 100mg/m³，经处理后的达标废气通过排气筒高空排放。

车间实拍

运输实拍

产品问答

1、氮氧化物好处理吗？

不好处理，但是有办法的。我公司有专利技术，采用湿法与干法相结合的方式，保证排放达标。

2、高浓度氮氧化物如何处理？

可将废气中二氧化氮吸收为稀硝酸再利用。

3、吸附剂市场有卖的吗？

吸附剂由我方提供（我公司的专利产品），选择了我们的客户，享受成本价。