

硫酸盐喷雾干燥机 喷雾干燥机 喷粉造粒烘干设备

| | |
|------|----------------------------|
| 产品名称 | 硫酸盐喷雾干燥机 喷雾干燥机 喷粉造粒烘干设备 |
| 公司名称 | 江苏博鸿中锦制粒设备有限公司 |
| 价格 | 面议 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 江阴市西城路188号 |
| 联系电话 | 18651002062 18651002062 |

产品详情

喷雾干燥机，压力喷粉造粒干燥塔，博鸿干燥，样机免费实验。

一、喷雾干燥机--产品特点

喷雾干燥机干燥速度快，料液经雾化后表面积大大增加，在热风气流中，瞬间就可蒸发95%-98%的水份，完成干燥时间仅需数秒，特别适用于热敏性物料的干燥。产品具有良好的均匀度、流动性和溶解性，产品纯度高，质量好。

喷雾干燥机生产过程简化，操作控制方便。对于含湿量40—60%(特殊物料可达90%)的液体能一次干燥成粉粒产品，干燥后不需粉碎和筛选，减少生产工序，提高产品纯度。对产品粒径，松密度，水份，在一定范围内可通过改变操作条件进行调整，控制和管理都很方便。

空气经过滤和加热，进入干燥器顶部空气分配器，热空气呈螺旋状均匀地进入干燥室。料液经塔体顶部的高速离心，(旋转)喷雾成极细微的雾状液珠，与热空气并流接触在极短的时间内可干燥为成品。成品连续地由干燥塔底部和旋风分离器中输出，废气由风机排空。

二、喷雾干燥机--性能介绍

1、部件：全部采用高精度轴承（瑞典SKF轴承），空载振动值 $\leq 5\mu m$ 负载振动值 $\leq 154\mu m^2$ 、无故障运行：可达7,000小时以上。

3、总进料量：1-50,000kg/h。

4、电气控制系统：分层次，分规模，各种控制方案满足不同需求；经典逻辑方式；动态工艺流程模拟制；FX-DU/WIN-C软件编程；PLC控制；组态监控；人机界面触摸屏操作控制。

5、类干燥机可增设：振打、气扫、冷却夹套等装置，管路全部符合GMP要求。

压力喷雾干燥塔，低温喷雾造粒干燥机，有客户成功案例，样机免费实验。

喷雾造粒干燥机常见问题及成因

一、粘壁现象

1、主要原因

- (1) 进料量太大，不能充分蒸发；
- (2) 喷雾开始前干燥室加热不足；
- (3) 开始喷雾时，下料流量调节过大；
- (4) 加入的料液不稳定。

2、补救措施：

适当减少进料量；适当提高热风的进口和出口温度；在开始喷雾时，流量要小，逐步加大，喷雾干燥机，调节到适当为止；检查管道是否堵塞，调整物料固形物含量，保证料液的流动性。

二、水分含量高

1、主要原因：一般是排风温度太低。

2、补救措施：适当减小进料量，以提高排风温度。

三、纯度低

1、主要原因

- (1) 空气过滤效果不好；
- (2) 积粉混入成品；
- (3) 原料纯度不高；
- (4) 设备清洗不。

2、补救措施

检查空气过滤器中过滤材质敷设是否均匀，过滤器使用时间是否太长，若是应立即替换；检查热风入口处焦粉情况，肠膜蛋白喷雾干燥机，克服涡流；喷物前应将料液过滤；重新清洗设备。

四、跑粉现象

1、主要原因：旋风分离器的分离效果差。

2、补救措施

- (1) 检查旋风分离器是否由于敲击、碰撞而变形；
- (2) 提高旋风分离器进出口的气密性；
- (3) 检查其内壁及出料口是否有积料堵塞现象。

五、蒸发量低

1、主要原因

- (1) 整个系统的空气量减少；
- (2) 热风的进口温度偏低；
- (3) 设备有漏风现象，有冷风进入干燥室。

2、补救措施

- (1) 检查离心机的转速是否正常；
- (2) 检查离心机调节阀位置是否正确；
- (3) 检查空气过滤器及空气加热器管道是否堵塞；
- (4) 检查电网电压是否正常；
- (5) 检查电加热器是否正常工作；
- (6) 检查设备各组件连接是否密封。

喷雾干燥机是用喷雾的办法将物料喷成雾滴松散在热空气中，物料与热空气呈并流、逆流或混流的方式互相触摸，使水分迅速蒸腾，抵达干燥目的。使用喷雾干燥的办法，可以省去浓缩、过滤、破坏等单元操作，且干燥时刻短、产品流动性和速溶性好，因而在等职业中运用广泛。在工作喷雾干燥机时进行正

确的操作，并且了解设备各方面的性能以及可能呈现的问题是至关重要的，也是确保设备寿数长短，企业运作稳定性的要害。其中，粘壁现象是阻止喷雾干燥机正常操作的一个突出问题，固体制剂(特别是中药)的喷雾干燥过程尤为明显。物料粘壁不仅不利于搜集操作，并且跟着时刻的延伸，灵敏的粘壁物料会变质成为不合格物料。为了破除粘壁现象，许多操作人员测验从工艺视点启航，处理办法包含选用适宜的溶剂、添加辅料、改动工艺参数等，但是这些办法可调理的余地不是很大，因而，硫酸盐喷雾干燥机，有必要从设备的视点寻求底子的处理计划。喷雾干燥机呈现粘壁现象一般有以下三种状况：

半湿物料粘壁。原因是喷出的雾滴在没有抵达表面干燥之前现已和器壁触摸，因而粘在壁上，粘壁方位一般是对着雾化装置喷出的雾滴运动轨迹的平面上，和的结构，热风在塔内的运动状态有关；

低熔点物料的热熔性粘壁。原因是物料在必定的温度下抵达熔点开始溶化而发粘，粘附在器壁上；

干粉的表面粘附。干粉在有限的空间中运动总会有一些碰到器壁上，这是不能避免的，但是这样的粘壁一般都不厚，只需通过空气吹或者是悄然击打都能震落，简略的处理办法是内壁抛光，可以在必定程度上处理这个问题。

找出粘壁现象的原因往后，列举了五种可以避免粘壁的办法：

- 1、选用夹壁干燥塔，食品添加剂喷雾干燥机，其间用空气冷却，使壁温保持在50 以下
- 2、通过塔壁旋气片切向引入二次空气冷却塔壁；
- 3、塔内近壁处装置由一排喷嘴组成的气扫帚，并使之沿塔壁缓慢翻滚；
- 4、塔壁添加气锤，通过气锤的敲击，强制使粘壁物料脱离；
- 5、添加设备的加工精度，塔内壁抛光也可以减轻粘壁。