

成都新都不结焦生物燃料颗粒加工厂

产品名称	成都新都不结焦生物燃料颗粒加工厂
公司名称	都江堰市红文再生资源加工厂
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	四川省成都市都江堰市崇义镇江安社区4组148号
联系电话	15198011842

产品详情

成都新都不结焦生物燃料颗粒加工厂,影响木屑颗粒机成型的因素主要有原料的种类、含水率,粒度、成型压力、压缩成型模具的形状尺寸,加热温度及成型周期等。我们豫晖新能源机械的工程师从业20年的行业经验为您总结了以下几点,希望能够帮助大家!

1、原料的种类

不同种类的原料,其压缩成型特性有很大差异。原料的种类不但影响成型的质量,如成型块的密度、强度、热值等,而且影响成型机的产量及动力消耗。在大量的农林废弃物中,有的植物体粉碎以后容易压制成颗粒,有的就比较困难。木材本身的木质素含量高,在80度的高温下能起粘结作用,因此木屑的成型是不需要添加任何粘合剂的。

2、原料的粒度

原料粒度的大小也是影响压缩成型的重要因素,对于某一确定的成型方式,原料的粒度大小应不大于某一尺寸。例如:对于直径为8.5mm的颗粒成型燃料,通常要求原料的粒度不大于8mm。一般来说,粒度小的原料容易压缩,粒度大的原料较难于压缩。原料的粒径越小,在相同的压力及其条件下,其粒子的延伸率或变形较大。即粒径越小越容易成型。但是小也是有限度的,过于小则会出现粉料过多,成型颗粒短小的情况,因此原料的粒度要控制在既能保证力度小容易压制,能够充分释放木屑的木质素,还能保证不产生大量粉料的情况,这种倾向在要求原料粒度较小的成型方式条件下较为明显。原料的粒度同样影响成型机的效率及成型物的质量。例如原料粒度较大时,成型机将不能有效地工作,能耗大,产量小。原料粒度不均匀,特别是形态差异较大时,成型棒表面将产生裂纹,而且其密度、强度降低。

3、原料的含水率

原料的含水率是生物质压块成型过程中需要控制的一个重要参数。原料的含水率过高或过低都不能很好地成型。含水率过高，如大于16%，相同成型温度下，会降低生物质的传热速度。一部分热量消耗在蒸发多余水分上，影响热量的传递。蒸发出的水分在成型模孔内汽化后易形成高压蒸汽。当蒸汽产生的压强大于成型模孔壁与生物质间的摩擦力时，就会使成型模孔内已连续挤压成型的生物质棒爆为数段，从成型模孔中崩出，即发生“放炮”现象，不能正常成型。含水率过低，如小于9%，不仅需要较高的成型压强，也增加了生物质烘干过程中的能量消耗。对于颗粒成型燃料，一般要求原料的含水率在11%-19%左右；对于颗粒成型燃料，要求原料的含水率不大于17%左右，自然干燥后的秸秆即可进行成型，所需压力也较小。对于含木质素较高的生物质，如锯末类，成型套锥角或锥长可适当小一些；对含木质素较低的生物质，如玉米秸、麦秸等，成型套锥角或锥长可适当大一些。