

# 废机油再生基础油设备 回收设备

|      |                                 |
|------|---------------------------------|
| 产品名称 | 废机油再生基础油设备 回收设备                 |
| 公司名称 | 海兴县亿兴源再生资源利用有限公司                |
| 价格   | 550000.00/个                     |
| 规格参数 | 加工定制:是<br>类型:回收设备<br>操作压强:常减压分子 |
| 公司地址 | 河北海兴县农场场部南                      |
| 联系电话 | 86 0317 6669977 13803233938     |

## 产品详情

### 釜式连续生产炼油设备及工艺简介

我公司经多年的反复研究实验，结合大型石化炼制装置的优点，扬长避短，立足环保，从客户需求出发，经过长时间的科技攻关，推出了现有的可连续生产、节能环保的废机油炼制柴油设备和免酸碱精制处理技术。

#### 一、设备特点

鑫发源再生设备有限公司经10多年研究，成功开发出的废机油炼柴油领先技术，彻底解决了传统废机油炼柴油设备不能连续生产、能耗高、污染大，所得油品发黑、粘度大、密度高、易氧化、臭味大、主要指标差，后期精制困难等弊端，其突出优势有以下几点：

- 1、操作简便、可控性强。设备在初始开车调整完成后，即可连续自动运行，操作人员通过控制平台即可实现对主体设备的监控和操作，整套设备只需2名熟练工人即可操作。同时，设备从加温到成品油闪点、出油率、渣油粘度等指标均具有简便的可控性。
- 2、能耗低。设备采用煤气发生器进行加热，较之传统煤炭直接燃烧加热方式，更节能，亦避免了煤炭燃烧产生的粉尘污染，更环保。同时，煤气发生器加热较之燃煤加热可控性更强，更便于整体生产的操控性。每天生产30吨耗煤量为0.6吨
- 3、精制前提。我公司和中石油研究院成功开发出的高效液相催化剂，对废油中的胶质、沥青、硫化物等杂质和不安定成分具有高效的吸附和催化裂化作用，我们采用的气相脱色降凝催化剂能够对油品中的重组分进行分子定向切割重整，同时对油品中的杂质具有极强的吸附功能，气液两相催化剂相配合，生产出的油品颜色浅、凝点低、稳定性好，免除了后期的酸碱精制和添加剂调和，只需进行简单的吸附精制即可得到品质合格的成品油。此工艺的采用较之传统的精致工艺，减少了生产环节、缩短了生产周期、降低了生产成本，可节省成本150元以上。

4、高效的热能回收利用。设备采用两级换热一级冷凝的换热方式，两级换热器利用高温油气对原料油加热，达到脱除原料油中水分和汽油组分的目的，使原有传统工艺中白白损失掉的热能得到了充分利用，极大地节约了能源消耗。此工艺的采用，可使高温油气40%以上的热量得到利用，使整套设备节能25%以上。

5、独特的双釜设计。设备采用两级蒸馏釜设计，一级釜为脱水、提取汽油组分，二级釜为提取柴油组分。其中，一级釜与两级换热器相连，原料油经两级换热器加温后进入一级釜，经缓冲后，原料油中的水分、汽油部分汽化分馏，余下原料油泵入二级釜蒸馏。一级釜采用尾气返烧的加温方式，二级釜采用煤制气和尾气返烧相结合的加温方式。一级釜尾气返烧的采用，既防止了原料油因换热温度不够、脱水不净，而造成的进入二级釜沸锅的现象，同时实现了一级釜原料油温度的可控性，使用户能够根据需求来控制汽油部分与柴油部分的切割点。

6、高效的尾气回收系统。在炼油过程中，会产生大量的油性不凝气体，我们设置的尾气返烧系统经两级安全水封过滤后，滤除可液化气体，其余经阻火器进入加温炉返烧。因尾气量大、产生的热能高，该系统的设置既消除了对大气的污染，又使整套设备节能40%以上。

7、独特的高温进料方式：迄今为止，一般中小型炼油企业通常使用的是立式反应釜或卧式反应釜，生产时将原料一次性全部进入反应釜，采取逐步加温的方式将原料汽化后逐步蒸发，然后再逐步降温后排渣。我们采取了高温条件下进原料、高温条件下排出残渣的工艺。本设备从进料到出油、排渣均为流水线，在第一次原始开车温度达到要求后就可连续的进料、汽化、出油、排渣，只要设备正常运转，就完全实现不间断连续生产，大大的提高了生产效率。

8、独特的搅拌釜设计。我们的两级加温釜均安装了机械密封搅拌器，使原料油与催化剂能够充分接触在加温过程中均匀受热，保证了所得油品品质的稳定性。同时，搅拌器的设置，防止了原料油中机械杂质、胶质、沥青、催化剂等聚合沉淀造成的结焦等现象，保证了渣油排放和设备的连续运行。

9、独特的分馏塔设计。原料油经气液两相催化后，会产生一部分汽油组分，影响到柴油的闪点，分馏塔的设置实现了汽油和柴油组分的分馏，提高了成品油的指标和价值。同时，我们研发的分馏塔，能够实现对塔顶温度的控制，使客户能够根据需求来控制汽油和柴油的分馏点。

10、环保。整套设备中，煤制气的采用、尾气返烧系统的设计都极大提高了设备生产中的环保性，在此基础上，我们在脱轻釜加温炉加装了引风设备，将尾气燃烧不完全产生的黑烟引入加温釜加温炉进行返烧，同时，在加温釜加温炉安装了烟尘净化装置，对加温炉产生的烟尘进行碱液喷淋净化，达到无色、无味排放环保标准。

## 二、设备工艺流程简图

工艺流程：设备初始启动时，将一定量的原料油分别注入脱轻釜和加温釜，待加温釜和脱轻釜温度均达到连续进油温度时，即可开始连续供油，原料油经换热器升温后，注入脱轻釜脱除水分和轻组分，然后进入加温釜，进行气化蒸馏。原料油汽化产生的高温油气进入气相催化塔催化重整，然后进入换热器，经原料油换热降温后，进入分馏塔，脱除经催化裂化产生的轻组分。分馏后的重组分，经冷凝器降温，然后进行简单吸附精制，即为成品。设备专门设置了尾气返烧系统，对脱轻釜和加温釜产生的不凝油性气体收集返烧，并设置了烟尘净化系统，使设备的烟尘排放完全达到了环保标准。

在本设备的工艺设计上，我们突出了其操作的简便性、生产的连续性、油品指标的可控性、设备的节能性和环保性。整套设备只需2—3名熟练操作工人即可轻松操作，可连续生产周期长，油品的闪点、出油率、凝点等指标均有较大的可操控量，整套设备较传统工艺可节能65%以上，整个设备生产处于密封状态，无“三废”排放现象，达到了排放环保要求，是中小炼油企业理想的选择。

本产品的加工定制是是，类型是回收设备，操作压强是常减压分子，适用对象是废机油，应用领域是化工,石油,船舶，用途是工业用，产品类型是全新，品牌是鑫发源，型号是rc-20，外形尺寸是1500（mm）

, 塔径是1020 ( mm ) , 重量是50000 ( kg ) , 材质是12Cr1Mov , 规格是日产20吨