

凝结水回收机厂商

产品名称	凝结水回收机厂商
公司名称	成都市三义机械设备有限公司
价格	50000.00/台
规格参数	品牌:成都三义机械 型号:SYJX-I
公司地址	四川省成都市温江区海峡工业园区青啤大道319号
联系电话	15608071896

产品详情

成都三义机械设备有限公司密闭式凝结水回收设备

研发团队运用流体力学、单相流和两相流原理，依据微过冷度理论和高温凝结水动态两相流特性，并结合多年对锅炉设备的研究，系统的应用汽水引射混流技术，高低压管路共网技术，利用蒸汽动能的自动加压技术，将高温凝结水在低背压或无背压状况下畅通地引回到凝结水回收机组，同时采用专用特质的消汽蚀构件，消除水泵汽蚀的诱因，实现了凝结水密闭式回收。同时凭借行业实践经验，对回收设备进行不断改进升级，充分回收凝结水二次闪蒸蒸汽，使能源回收利用率达95%以上，减少了软化水的流失和热污染，充分节约燃料和软化水资源；

回收方式和设备的确定

对于不同的凝结水改造项目，选用何种回收方式和回收设备，是该项目能否达到投资目的至关重要的一步。首先，必须准确地掌握凝结水回收系统的凝结水量，若凝结水量计算不正确，便会使凝结水管管径选得过大或过小。其次，要正确掌握凝结水的压力和温度，回收系统采用何种方式、何种设备、如何布置管网，都和凝结水的压力温度有关。

在系统选择时也并非回收效率越高越好，还要考虑经济性问题，也就是在考虑余热利用效率的同时，还要考虑初始的投入。由于闭式回收系统的效率较高，环境污染少，往往被优先考虑。

凝结水回收项目的热经济性分析

对于密闭式凝结水回收系统，回收项目的经济效益主要从以下几个方面进行分析：

1)闭式回收系统封闭运行，压力提高而减少漏汽量产生的效益；

2)凝结水的回收以节约软化水的价值；

3)凝结水回收使锅炉进水温度提高，节约燃料耗量。

当然，还有一定的社会效益。通常，我们采用工程技术中常采用的投资回收年限来确定项目投入的合理性和可行性。

凝结水回收设备的主要特点

syl-i型密闭式凝结水回收装置是新型高效节能环保设备，它优于目前市场上同类产品，与现有同类型其他产品相比具有以下特点：

节能降耗、减少运行成本

密闭式凝结水回收设备减少二次闪蒸汽及输水漏气，使凝结水及热能得到充分回收利用，提高了锅炉给水温度，提高系统热效率25%以上，实现了节省20%的燃料及90%软化水；减少水处理设备投资和运行费用；采用变频/降压技术，大大减少机器的运行电费；

自动化程度高，可适用于不同工况

机电一体化设计，采用omron高感度液位传感器控制，自动调压，自动报警，双泵自动切换等技术措施，形成多种功能为一体的自动化控制，可实现自动补水，无需人工值守，保证设备在高温、潮湿等恶劣工况下，安全、可靠、稳定的自动运行；