

平焰天然气烧嘴天然气平焰火嘴

产品名称	平焰天然气烧嘴天然气平焰火嘴
公司名称	郑州大科环保设备有限公司
价格	800.00/件
规格参数	品牌:DK 型号:DK230H
公司地址	郑州市中原区西流湖街道汪庄新村15号楼2单元21号
联系电话	037163311931 18703971931

产品详情

平焰烧嘴与传统直焰烧嘴不同，它喷出的不是直焰，而是接贴炉墙或炉顶向四周均匀伸展的圆盘形薄层火焰。利用旋转气流通过扩张型火道便可形成平展气流，燃气在平展气流中燃烧便得到平焰火焰。

平焰烧嘴具有以下主要特点：

加热均匀，防止局部过热。

炉子升温及物料加热速到快。

炉内压力均匀。

节约燃气。

烟气中氮氧化物含量少，噪声小。

平焰烧嘴的主要缺点是制造、安装技术要求高，在工业炉上布置方位受限制，烧嘴热负荷不能太大。

目前平焰烧嘴主要应用于各类加热炉上，对加热炉的多种炉型能够适用，但如果想充分发挥平焰烧嘴的特性，需要在烧嘴选型和安装布局上多方面考虑。

1.烧嘴的安装位置

不同的炉型烧嘴安装位置不同，可安装在炉顶或侧部炉墙上。通常室式加热炉、推杆炉、环形加热炉、连续加热炉适合安装在炉顶部，对于台车加热炉适合安装在侧部炉墙的中部位置。

2.烧嘴功率计算及布设间距

功率的选型需要根据炉底热强度和生产率综合计算（网站技术支持部分有详细介绍），常规加热炉的烧嘴间距一般取1—2m。对炉底面积较大而炉膛高度较低的加热炉，可选择多排小功率烧嘴布局方式。

3.其他注意事项

炉顶布设烧嘴时，要考虑热膨胀问题，助燃风和燃气管道在烧嘴前采用金属软管连接。另外布设烧嘴时要注意与排烟口位置的协调性，以保证气流均匀分布循环通畅为好，烧嘴与工件的距离以火焰所带温度差被消失的平面处作为近处。

平焰燃烧技术在某些炉型上发挥了优良特性，但并不是所有的炉型都适合用平焰烧嘴，特别是中低温热处理炉不适宜用平焰烧嘴，但也不排除例外。总之在烧嘴选型和布局时尽量考虑周全，避免资源浪费。