

粉尘废气处理工程,尾气粉尘废气处理,东莞大川设备

| | |
|------|--------------------------|
| 产品名称 | 粉尘废气处理工程,尾气粉尘废气处理,东莞大川设备 |
| 公司名称 | 东莞市大川电子有限公司 |
| 价格 | 100.00/件 |
| 规格参数 | 品牌:大川干燥机 型号:MP1804 |
| 公司地址 | 东莞市黄江镇鸡啼岗宝灵一街6号 |
| 联系电话 | 15818480048 |

产品详情

废气处理之活性炭法

原理

活性炭是最常用的吸附剂之一，它具有孔隙率高的特点，其孔径分布为：大孔半径 $> 20000\text{nm}$ ，过渡孔半径 $150\sim 20000\text{nm}$ ，微孔半径 $< 150\text{nm}$ 。孔径相对越小且孔数越多的活性炭，其比表面积就越大。巨大的比表面积就有强大的表面吸附能。表面吸附能把小分子（分子直径数量级通常在 10^{-10}m ）污染物捕捉并固定在微孔中，通过的气体即为干净气体。

此外，活性炭颗粒散装放置可形成堆叠效应，使比表面积扩大，表面活性能增强。有时候，气体中往往掺杂一些粒径相对较大的液相或固相物质，即雾或烟。这些物质直径比活性炭微孔孔径大，因此气体在通过活性炭层时它们会被活性炭阻截，这边是活性炭的过滤作用。

特点

- (1) 适用性强，几乎所有污染物质都能用活性炭吸附法去除；
- (2) 设备简单，吸附过程不使用其它能源，建设费用低廉；
- (3) 活性炭再生后可重复使用。

适用条件

- (1) 空气干燥。活性炭具有很强的吸湿性，若空气潮湿，活性炭很快会失去作用；
- (2) 颗粒物浓度低。活性炭对颗粒物或油状物具有阻截作用，当阻截物增加到一定量后，整个系统的风

压会特别大，对动力设备的使用寿命有很大影响；

(3) 污染物浓度较低。污染物浓度高的话，活性炭很快吸附饱和，降低或

失去吸附作用。经常更换活性炭会产生较大的运行费用，活性炭再生又会消耗大量的能源，也是运行费用的组成部分。

应用于石化行业

石化行业废气普遍存在气量偏大的情况，在此情况下，活性炭法并不适合该类废气净化。因为相应产生的换炭成本较高，进而会给企业或业主造成经济负担。另外，某些情况下石化废气的气温较高，高于80℃就不太适合应用活性炭吸附法。因此是否要采用此法处理石化行业废气还要根据具体废气性质来分析和选择。

此外，活性炭对其他直连的烷烃吸附效果较差。对于低浓度、大气量的废气，通常是将活性炭吸附和催化燃烧结合起来使用。先采用活性炭进行吸附提浓，然后在再生过程将含有高浓度有机物的解析器进行催化燃烧，这样可以避免产生大量的活性炭二次污染物。

工业废气处理的几种处理方法及它们的优缺点

大川电子设备有限公司位于东莞市黄江镇。公司注册资金伍佰万元，公司的经营业务范围涵盖整个环保领域，涉及废水治理工程、废气治理工程、噪声治理工程项目以及相关环保产品的开发。

今天我们来讲解一下工业废气处理的几种处理方法及它们的优缺点,方便各企业针对自己的情况选取最适合的处理方式

工业废气处理的原理有活性炭吸附法、催化燃烧法、催化氧化法、酸碱中和法、等离子法等多种原理。

废气处理塔采用五重废气吸附过滤净化系统，工业废气处理设计周密、层层净化过滤废气，效果较好。

1、废气处理方法之一 掩蔽法

原理：采用更强烈的芳香气味与臭气掺和，以掩蔽臭气，使之能被人接收。

适用范围：适用于需立即地、暂时地消除低浓度恶臭气体影响的场合，恶臭强度2.5左右，无组织排放源。

优点：可尽快消除恶臭影响，灵活性大，费用低。缺点：恶臭成分并没有被去除。

2、废气处理方法之二 稀释扩散法

原理：将有臭味地气体通过烟囱排至大气，或用无臭空气稀释，降低恶臭物质浓度以减少臭味。

适用范围：适用于处理中、低浓度的有组织排放的恶臭气体。

优点：费用低、设备简单。缺点：易受气象条件限制，恶臭物质依然存在。

上述内容仅供参考,详情请致电我们了解,工业废气处理设备安装需了解企业废气排放的浓度、气体性质等来选择塔体、风管的材质,选用多大风量的风机,配件使用防腐循环水泵等。经过合理规划,达到废气排放标准,安装让客户满意的废气处理设备.

活性炭吸附—蒸汽脱附—催化燃烧 (VOC-XC)

原理

根据吸附 (效率高) 和催化燃烧 (节能) 两个基本原理设计的,即吸附浓缩—催化燃烧法。

原理

根据吸附 (效率高) 和催化燃烧 (节能) 两个基本原理设计的,即吸附浓缩—催化燃烧法。

特点

(1) 采用吸附浓缩+催化燃烧组合工艺,整个系统实现了净化、脱附过程闭循环,与回收类有机废气净化装置相比,无需备压缩空气和蒸汽等附加能源,运行过程不产生二次污染,设备运行费用较低,但是一次性投资较高;

(2) 设计时在活性炭达到94%饱和之前即开始脱附。可自动/手动切换阀门。活性炭更换周期3-5年;

(3) 炉内正常温度400 , 500 将报警,并通过补冷风进行降温,温度达600 时停机,同时设计泄压阀保证安全。