

## 煤焦油用超级三相离心机、硫泡沫分离专用离心机

产品名称	煤焦油用超级三相离心机、硫泡沫分离专用离心机
公司名称	陕西格润环保科技有限公司
价格	面议
规格参数	品牌:格润 型号:LW580 × 2400GG
公司地址	陕西省西安市高新区丈八五路高科尚都摩卡第7幢1单元18层11805号房
联系电话	029-87304914 029-89565356

### 产品详情

煤焦油——是煤炭干馏时产生的黑褐色、粘稠状液体，简称为焦油；煤炭干馏气化过程中产生的黑褐色，具有刺激性臭味，粘稠状的液体，产率约占干煤的3~4%；按焦化温度不同所得焦油可分为高温焦油、中温焦油和低温焦油。根据不同的热解温度，可分为低温（450 ~ 650 ）干馏焦油、低温和中温（600 ~ 800 ）发生炉焦油、中温（900 ~ 1000 ）立式煤焦油、高温（1000 ）炼焦焦油；

粗焦油是炼焦过程中产生的煤气用循环氨水喷洒和在初冷器中冷凝冷却加以回收的，含有大量水分，含水4%左右，有时达到8~10%。

低温、高温煤焦油的区别：

类别	颜色	密度	组分
低温煤焦油	褐色	较小（密度通常小于1）	烷烃、烯烃及芳香烃占50% 酚类：30% 机械杂质高、金属杂质高、芳香烃含量高的特点
高温煤焦油	黑色	较大（相对密度大于1）	是低温焦油在高温下二次分解的产物，与低温煤油根本性不同

离心机分离效率高，且结构紧凑，连续运行，分离颗粒直径可降至 $2\mu\text{m}$ ，处理后的焦渣包含大于45%的固体。可以简单优化液体的澄清，以及固体相的干度。

“格润”煤焦油用超级三相离心机分离性能（典型中、高温煤焦油）：

“格润”煤焦油用超级三相离心机的特点：

离心机分离后的重液相可采取两种不同的排液方式，即重力排出和内置向心泵带压排出；其中内置向心泵带压排出包括液层固定模式以及重相液层在线可调模式，根据工艺条件需求予以选择。

高性能密封结构，可有效减少刺激性气体的溢出，改善操作现场空气质量，减少环境污染；

高性能密封件材质，可有效避免普通橡胶件出现的溶胀失效问题；

煤焦油中焦渣对离心机的磨损是影响离心机稳定性和使用寿命的重要因素，“格润”离心机配备高性能耐磨防护材料，大大延长了离心机维护周期，保证年正常运行时间。

### 煤焦油用超级三相离心机技术参数表

离心机型号	转鼓直径mm	长径比	转速rpm	分离因数	差转速rpm	主电机功率kW	副电机功率kW	处理能力 $\text{m}^3/\text{h}$	重量kg	外形尺寸mm
LWS350 × 1435B	350	4.1	4000	3136	1 ~ 35	22 ~ 30	7.5	4 ~ 8	2500	1435 × 350 × 1435
LWS450 × 1845B	450	4.1	3800	3640	1 ~ 34	30 ~ 37	11	10 ~ 15	4000	1845 × 450 × 1845
LWS500 × 2050B	500	4.1	3500	3430	1 ~ 34	37 ~ 45	15	15 ~ 20	5000	2050 × 500 × 2050
LWS530 × 2173B	530	4.1	3300	3232	1 ~ 30	45 ~ 55	18.5	18 ~ 22	5600	2173 × 530 × 2173
LWS580 × 2400B	580	4.1	3000	2948	1 ~ 30	75 ~ 90	22	25 ~ 30	6500	2400 × 580 × 2400
LWS630 × 2583B	630	4.1	3000	3175	1 ~ 28	90 ~ 110	30	30 ~ 40	7800	2583 × 630 × 2583

处理能力说明：处理能力的大小与物料特性有关；

控制方式：变频器直接控制（双电机双变频模式） PLC+触摸屏控制（智能控制模式）

材料：AISI321、AISI316、AISI316L、SAF2205等

安全防护：测振、测温、设备紧急停车按钮、机罩未盖误操作等装置

格润环保的卧式螺旋卸料沉降离心机是我公司在引进，消化国外先进技术的基础上自行研制、改良、开发出的系列离心机产品，主要应用于城市生活废水、工业废水、化工、食品、制药、非金属矿及类似生产工艺中固、液分离领域。格润离心机并不局限于传统已知行业应用，如果您有物料分离方面的困惑，欢迎来电029-87304914，我们为您提供专业的解决方案！

## 硫泡沫分离

从鼓风机段来的约50~55左右的煤气，首先进入直冷式预冷塔，在此用23的循环水直接冷却到30左右，然后进入轻瓷填料脱硫塔，与塔顶喷淋的脱硫液逆向接触，煤气中的H<sub>2</sub>S、HCN等被脱硫液吸收后，煤气由脱硫塔顶部排出，进入硫铵工段。

从脱硫塔底流出的脱硫液，由循环泵经预混喷嘴送入再生塔；在再生塔底部经预混喷嘴鼓入压缩空气，使溶液在塔内得以再生，再生后的脱硫清液于塔顶部经液位调节器自流回脱硫塔循环喷洒，上浮于再生塔扩大部分的硫磺泡沫利用位差自流入硫泡槽，利用泡沫泵输液供离心机脱水。

硫泡沫由于大量泡沫的存在，直接影响了固体的回收率，针对这一特性，“格润”离心机配备了泡沫破碎装置，泡沫气泡破碎后，附着在气泡表面的固体颗粒发生了沉降，从而提高了固体颗粒的回收率。

## 硫泡沫分离专用离心机技术参数表

离心机型号	转鼓直径 mm	长径比	转速rpm	分离因 数	差转速rp m	主电机功率k W	副电机功率k W	处理能力m <sup>3</sup> /h	重量kg
LW250 × 1025GG	250	4.1	4000	2240	1~50	7.5~11	3~4	3~5	1150
LW350 × 1435GG	350	4.1	3500	2401	1~35	15~22	4~5.5	5~8	2500
LW450 × 1845GG	450	4.1	3200	2580	1~34	30~37	7.5~11	10~12	4000
LW500 × 2050GG	500	4.1	3200	2867	1~34	45~55	7.5~11	15~18	5000
LW530 × 2173GG	530	4.1	3000	2671	1~30	55~75	11~18.5	20~25	5600
LW580 × 2400GG	580	4.1	3000	2948	1~30	75~90	22~18.5	25~35	6500

处理能力说明：处理能力的大小与物料特性有关；

控制方式： 变频器直接控制（双电机双变频模式） PLC+触摸屏控制（智能控制模式）

材料：AISI321、AISI316、AISI316L、SAF2205等

安全防护：测振、测温、设备紧急停车按钮、机罩未盖误操作等装置

格润环保的卧式螺旋卸料沉降离心机是我公司在引进，消化国外先进技术的基础上自行研制、改良、开发出的系列离心机产品，主要应用于城市生活废水、工业废水、化工、食品、制药、非金属矿及类似生产工艺中固、液分离领域。格润离心机并不局限于传统已知行业应用，如果您有物料分离方面的困惑，欢迎来电029-87304914，我们为您提供专业的解决方案！