

# 恒悦氢氮配比机

产品名称	恒悦氢氮配比机
公司名称	深圳市恒悦炉业设备科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	深圳市光明新区公明办事处上石家路5号金谷动力科技园12-4
联系电话	0755-27099012 18813981303

## 产品详情

### 氮氢自动/手动两用配比装置技术方案

#### 主要技术指标

混合气体成分：N<sub>2</sub>和H<sub>2</sub>

氮气流量：5-20Nm<sup>3</sup>/h

3、氢气比例：5%

4、功率：0.1KW

5、氮气来源：瓶装氮气或液氮或PSA现场制氮

6、氢气来源：瓶装氢气或氨分解制氢装置

7、管道公称直径：DN25

8、管道压力：< 0.1Mpa

## 二、工作原理

本装置通过热导式氢分析仪对氢氮混合气氢气含量在线连续检测，由智能PID调节器根据设定的氮气氢气含量进行PID运算，输出4-20mA线性控制信号给德国宝德的电气阀门定位器，操纵电磁调节阀开度，控制加氢量。使氮气氢气含量稳定在设定值上。

### 三、加氢控制系统

由智能数字PID调节器、电磁调节阀、氢气减压阀组成。它根据混合气取样系统反馈的电流信号由智能数字PID调节器根据设置的氮气氢含量进行PID运算后，输出4-20mA线性信号，驱动电磁调节阀的开启程度，完成加氢量的自动调节。当氢气压力失控，造成流量超上限时，电磁调节阀自动切断加氢管路。

### 四、手动控制系统

手动控制系统仅在调试和特殊情况下使用。可通过电磁调节阀的旁路，手动调节加氢流量计，以控制和调节加氢量。

### 五、氢气来源：

A、客户购买瓶装氢气，瓶装氢气成本高。每天使用1瓶纯氢。

B、氨分解制氢装置，需要购买液氨为原料，有一定的危险性，审批难；为了使加氢过程稳定，氨分解的工作压力可能为0.1-0.2Mpa，甚至按照客户最终使用电炉的压力要求，还需要提高氨分解的工作压力。氨分解的工作压力一定要达到氢氮配比和最终电炉的要求。

我公司生产的氨分解带纯化装置HBAQ/FC-5适用于氢氮配比的氢气来源。同时可作为制氮机加氢除氧纯化装置的氢气来源。

主要技术参数：

1.额定产气量：5Nm<sup>3</sup>/h，

2.额定氨耗：2KG/h，

3.电源：220V/50HZ，

4.分解炉功率：6KW，

5.纯化功率：1KW，

6.外形尺寸：1050\*1410\*1700

7.重量：0.6t。

## 六、氮气来源：

A、客户购买瓶装氮气或液氮，成本高，人工更换麻烦。

B、PSA制氮机现场制氮，对于氮气的要求：流量：5Nm<sup>3</sup>/h，氮气纯度：99.999%，氧含量 10ppm，露点：-40（即含水量 126.8ppm）。运行成本低，无需人员操作。详见制氮机方案。

## 七、设备特点

- (1) 设有过氢量上限、下限的声光报警装置。
  - (2) 在线氢含量超过设定指标时，自动切断加氢管路。
  - (3) 设有手动加氢管路，在特殊情况下使用以保证整体装置的运行。
- ) 设计有压力超高，低压的声光报警装置。