

RCO催化燃烧设备

产品名称	RCO催化燃烧设备
公司名称	济南木子环保科技有限公司
价格	10000.00/套
规格参数	
公司地址	章丘区刁镇刁西村文化路
联系电话	13075366645

产品详情

[木子环保生产的活性炭吸附浓缩催化燃烧](#)

(RCO)系统根据吸附(效率高)和催化燃烧(节能)两个基本原理设计,采用双气路连续工作,一个催化燃烧室,两个吸附床交替使用。先将有机废气用活性炭吸附,当快达到饱和时停止吸附,然后用热气流将有机物从活性炭上脱附下来使活性炭再生;脱附下来的有机物已浓缩(浓度较原来提高几十倍)并送往催化燃烧室催化燃烧成二氧化碳及水蒸汽排出。当有机废气的浓度达到2000mg/m以上时,有机废气在催化床可维持自燃,不用外加热。燃烧后的尾气一部分排入大气,大部分被送往吸附床,用于活性炭再生。这样可满足燃烧和吸附所需的热能,达到节能的目的。再生后的可进入下次吸附;在脱附时,净化操作可用另一个吸附床进行,既适合于连续操作,也适合于间断操作。

活性炭吸附浓缩催化燃烧(RCO)

二、适用范围

[活性炭吸附浓缩催化燃烧](#)

(RCO)系统适用于涂装、印刷、机电、家电、制鞋、塑料及各种化工车间里挥发或泄露出的有害有机废气的净化及臭味的消除，最适用于较低浓度的、不宜直接燃烧或催化燃烧和吸附回收处理的有机废气，尤其是对大风量低浓度的处理场合，均可获得满意的经济效益和社会效益。

三、主要特点

[活性炭吸附浓缩催化燃烧](#)

(RCO)系统特点为该设备设计原理先进，用材独特，性能稳定，结构简便，安全可靠，节能省力，无二次污染。设备占地面积小，重量轻。吸附床采用抽屉式结构，装填方便，便于更换。

活性炭吸附浓缩催化燃烧(RCO)系统耗电量小，催化燃烧室采用蜂窝陶瓷状为载体的贵金属催化剂，阻力小，活性高。当有机废气浓度达到2000mg/h以上时，可维持自燃。

四、工艺流程

安全设计：在催化净化装置前后均有阻火除尘系统，设备顶部设有泄压系统。

设备内外均设有消静电装置，高空管道设有避雷装置。

设备内设置多点温控点，同时设有自动报警系统，设有超温自动降温系统。

设备设有风机过载保护、超温保护、防火连锁保护，在设备进口设有安全防火阀门，当出现高温时，防火阀门自动打开。

脱附时当控制和监控系统发生错误或失灵时，温度控制仪会发生报警自动停止加热，并且补冷系统会自动打开，当脱附风机运行时突然出现故障加热系统和风机连锁，加热会自动停止，并且补冷系统会自动打开，并启动直排系统。

吸附过程中间歇注入97%氮气，脱附程序完毕后注入97%氮气进入活性炭吸附床，排出因活性炭自身蓄热自燃带来的安全隐患。

五、催化燃烧床

[活性炭吸附浓缩催化燃烧](#)

（RCO）系统中催化燃烧是用催化剂使有害气体中的可燃组分在较低的温度下氧化分解的净化方法。对于HC和有机溶剂蒸汽氧化分解生成二氧化碳和水并释放出热量。

催化燃烧需将待净化处理的有害气体先混合均匀并预热到催化剂所需的起燃温度，使有害气体中的可燃组分开始氧化放热反应。

六、催化剂说明

- 1、高温稳定处理的载体和耐高温、耐腐蚀，确保催化剂不被烧结，保持催化剂稳定的比表面积；
- 2、方便清洁的催化剂，确保催化剂非常长的使用寿命；
- 3、高度分散的贵金属；
- 4、低阻力、节约运行费用；
- 5、低温高活性；
- 6、非常高的机械强度；
- 7、非常高的热稳定性。

七、控制系统特点

活性炭吸附浓缩催化燃烧（RCO）控制系统特点：

- 1、采用先进的PLC可编程控制器和具备良好人机界面的触摸屏，轻松实现操作参数调整、优化操作；
- 2、可灵活切换试车、自动、待机等多种操作方式；
- 3、可实现自动开停车操作。

4、现场电气设备如风机电机和温度传感器及压力变送器等为隔爆型，防爆等级为EXDI。

八、活性炭吸附浓缩催化燃烧（RCO）规格配置

活性炭吸附浓缩催化燃烧（RCO）组合机规格配置

活性炭吸附浓缩催化燃烧（RCO）单机规格配置

九、活性炭吸附浓缩催化燃烧（RCO）产品工程案例