

# 汕尾工厂喷漆废气催化燃烧处理设备

产品名称	汕尾工厂喷漆废气催化燃烧处理设备
公司名称	东莞市永绿环保工程有限公司
价格	16200.00/套
规格参数	
公司地址	东莞市虎门镇博涌社区连升北路338号万达广场3幢办公楼1525号
联系电话	137-904-13737 13790413737

## 产品详情

我公司在中国工业车间粉尘收集东莞粉尘处理设备厂家行业优秀的地位，我们的设计方案由广东省设计院进一步审核通过的一家广东东莞市永绿环保工程公司。我司由粉尘方面工程人员为大家免费提供粉尘方案，根据客户提供工艺或收集到的资料选择除尘器.为企业免费提供设计方案

本设备已广范应用于家具厂、打磨厂、五金厂、鞋厂、塑胶厂、食品厂、皮革厂、等。本设备已在深圳、东莞、广州、佛山、惠州、江门、珠海、中山、阳江、挈庆、韶关、清远、湛江、茂名、汕头、揭阳、潮州、汕尾、梅州、海口、南宁、桂林、厦门等地广泛使用。

目前我公司已为近1000家用户提供了专业的环保工程施工、安装和技术咨询服务，力求为企业切实解决环境污染难题，共创和谐的生态环境。废气处理产品包括：活性炭吸附塔、UV光解净器、等离子净化器、催化燃烧净化器、酸碱处理PP洗涤塔、不锈钢喷淋净化塔、油烟火烟净化器、超氧纳米微气泡废气净化塔。粉尘处理产品包括：脉冲布袋除尘器、旋风除尘器、水喷淋除尘器、脱硫脱硝除尘器；噪音治理产品括：发电机噪音治理、空压机、风机房噪音治理，生产设备噪音治理、公路声屏障工程；我公司产品广泛用于工业环保治理项目。

有机废气处理是指在工业生产过程中产生的有机废气进行吸附、过滤、净化的处理工作。通常有机废气处理有甲醛有机废气处理、苯甲苯二甲苯等苯系物有机废气处理、丁有机废气处理、乙酸乙酯废气处理、油雾有机废气处理、糠醛有机废气处理、苯乙烯、丙烯酸有机废气处理、树脂有机废气处理、添加剂有机废气处理、漆雾有机废气处理、天那水有机废气处理等含碳氢氧等有机物的空气净化处理。

废气在250 ~400 的温度下，通过催化剂的作用将废气中的有机污染物氧化成无害的二氧化碳和水，达到净化废气的目的。具有热回收率高、无二次污染、能耗低、安全、使用寿命长等优势。

燃烧温度调节，燃烧器温度调节可以通过文本显示器的键盘输入，改变变频器的输出频率，调节适当的风量。当风量增大，燃烧温度超过设定值，则PLc控制变频器降低输出频率，减少出风量来稳定燃烧器的温度。若变频器输出频率低于设定值(风机出风量频率，设为5 Hz)，而出风量仍高于设定值时，PLc开始

计时，若在一定时间内，降低到设定值，PLC放弃计时，继续变频调速运行；若在一定时间内温度仍高于设定，PLC将继续调节，直至达到设定值。

蓄热催化燃烧设备工作原理：有机废气经鼓风机进入氧化炉，由燃料氧化加热，升温至250~300 左右。在此温度下，废气里的有机成分在催化剂的作用下被氧化分解为二氧化碳和水，同时，反应后的高温烟气进入特殊结构的陶瓷蓄热体，绝大部分的热量被蓄热体吸收（95%以上），温度降至接近进口的温度后经烟筒排放，达到净化废气的目的，而被虚热提吸收的热量则用于预热后续废气，达到降低反应温度，减少耗材的目的。

改良式内壁多孔导气喷风系统，特殊的喷风嘴设计，使补氧风从不同角度喷入炉内，使焚烧更彻底。设计负压燃烧，不逆火，避免焚烧时有害气体的外泄，操作安全可靠。安全性高--启动前有不排掉易爆气体就不能点火之功能，以防气爆：设计有残烧定时装置，以确保炉内无残存的可爆气体，燃烧器带有光敏管检测，一旦发生熄火或点火失败，立刻快速自动切断油路，安全可靠。警报系统完备，整个运行系统在仪表下操作。

高效：废气净化率高，可达95%以上，热回收率高，安全：低温反应，配有阻火系统、装置等保护措施，无二次污染：不产生氮氧化物等二次污染物，所有过程不造成二次污染，自动化控制、能耗低：操作简单，遇故障自动，低耗节能，使用寿命长：高温不锈钢包边，防腐耐用，催化剂使用寿命长。蓄热催化燃烧设备适用行业：油漆、橡胶、涂料、塑胶制品、印刷油墨、石油化工等行业烘干生产线的废气处理以及汽车、造船、集装箱、家用电器等生产厂的涂装烘干废气处理。

有机废气处理是指在工业生产过程中产生的有机废气进行吸附、过滤、净化的处理工作。通常有机废气处理有甲醛有机废气处理、苯甲苯二甲苯等苯系物有机废气处理、丁有机废气处理、乙酸乙酯废气处理、油雾有机废气处理、糠醛有机废气处理、苯乙烯、丙烯酸有机废气处理、树脂有机废气处理、添加剂有机废气处理、漆雾有机废气处理、天那水有机废气处理等含碳氢氧等有机物的空气净化处理。

汕尾工厂喷漆废气催化燃烧处理设备浓缩式催化燃烧废气净化机技术是指在催化剂的作用下，使有机废气中的碳氢化合物在温度较低条件下迅速氧化成水和二氧化碳，达到治理的目的。催化燃烧废气处理法处理工业有机废气是20世纪40年代末出现的技术。从1949年美国研制出上\*套有机废气催化燃烧装置到现在，这项技术已广泛地应用于油漆、橡胶加工、塑料加工、树脂加工、皮革加工、食品业和铸造业等部门，也用于汽车空气净化等方面。中国在1973年开始催化燃烧处理法用于治理漆包线烘干炉排出的有机废气,随后又在绝缘材料、印刷工业等方面进行了研究,使催化燃烧设备得到了广泛的应用。

催化燃烧技术是指在较低温度下，在催化剂的作用下使废气中的可燃组分彻底氧化分解，从而使气体得到净化处理的一种废气处理方法。催化燃烧废气处理是典型的气-固相催化反应,其实质是活性氧参与深度氧化作用。在催化燃烧过程中,催化剂的作用是降低反应的活化能,同时使反应物分子富集于催化剂表面,以提高反应速率。借助催化剂可使有机废气在较低的起燃温度条件下发生无焰燃烧,并氧化分解为CO<sub>2</sub>和H<sub>2</sub>O,同时放出大量热量。

有机废气处理是指在工业生产过程中产生的有机废气进行吸附、过滤、净化的处理工作。通常有机废气处理有甲醛有机废气处理、苯甲苯二甲苯等苯系物有机废气处理、丁有机废气处理、乙酸乙酯废气处理、油雾有机废气处理、糠醛有机废气处理、苯乙烯、丙烯酸有机废气处理、树脂有机废气处理、添加剂有机废气处理、漆雾有机废气处理、天那水有机废气处理等含碳氢氧等有机物的空气净化处理。

汕尾工厂喷漆废气催化燃烧处理设备由PLC经PID运算后控制变频器的频率输出；如温度不够，则频率上升，延时保持一定时间。反之亦然。燃烧停止状态：燃烧器的停止是在接收到文本显示器发来的停止命

令，首先将主燃气阀关断，然后，系统进行后吹扫，进行驱散残余燃气，并对燃烧盘进行强制风冷降温。经过一段时间之后，关闭风机，变频器停止工作，完成燃烧器停机过程。

具体操作是变频器先起动，PLC模拟输出#使变频器频率从起动设定频率开始上升，达到一定频率后保持一定时间后再下降，完成起动前的吹扫。之后，发出点火#，高压点火器工作，同时打开点火管道的阀门，小火点燃。通过紫外线传感器的检测到小火点燃后，打开主燃气阀门。这时催化燃烧炉盘进行有焰燃烧，直到检测温度#达到设定的点火关闭温度，点火阀门关闭，完成点火过程，进入到燃烧调节阶段。