RCO催化燃烧废气处理设备有哪些优点

产品名称	RCO催化燃烧废气处理设备有哪些优点
公司名称	泊头市金珠环保设备有限公司
价格	10000.00/台
规格参数	品牌:金珠环保 型号:齐全 生产厂家:泊头金珠环保
公司地址	河北省沧州市泊头市四营工业区
联系电话	0317-7573378 18713719567

产品详情

RCO催化燃烧废气处理设备有哪些优点，RCO催化燃烧废气处理设备与热力燃烧法相比，催化燃烧所需的辅助燃料少，能量消耗低，设备设施的体积小。RCO具有RTO（蓄热式热力焚化炉）高效回收能量的特点和催化反应的低温工作的优点，将催化剂置于蓄热材料的顶部，来使净化达到*，其热回收率高达95%。

RCO催化分解装置由预处理装置、预热装置、催化燃烧装置、防爆装置组成。①废气预处理：为了避免催化剂床层的堵塞和催化剂中毒，废气在进入床层之前必须进行预处理，以除去废气中的粉尘、液滴及催化剂的毒物。

②预热装置：预热装置包括废气预热装置和催化剂燃烧器预热装置。因为催化剂都有一个催化活性温度，对催化燃烧来说称催化剂起燃温度，必须使废气和床层的温度达到起燃温度才能进行催化燃烧，因此，必须设置预热装置。但对于排出的废气本身温度就较高的场合，如漆包线、绝缘材料、烤漆等烘干排气，温度可达300℃以上，则不必设置预热装置。

③催化燃烧装置：一般采用固定床催化反应器。反应器的设计按规范进行，应便于操作，维修方便，便于装卸催化剂。

④防爆装置：为膜片泄压防爆，安装在主机的顶部。当设备运行发生意外事故时，可及时裂开泄压，防止意外事故发生。

催化燃烧设备优势：

1.操作费用低，RCO一般在有机废气达到一定浓度（1000mg/m3以上）时，净化装置中的加热室不需进行辅助加热，节省了费用；

2.不产生氮氧化物(NOX)等二次污染物；3.全自动控制、操作管理方便；

处理技术特别适用余热回收率需求高，且无其它过程可利用作为热交换回收程序；适用于同一生产线上，因产品不同，废气成分经常发生变化或废气浓度波动较大的场合。应用行业包括石油、化工、橡胶、油漆、涂装、家俱、印制铁罐、印刷等行业中产生的中高浓度有机废气的净化处理，可处理的有机物质种类包括苯类、酮类、酯类、酚类、醛类、醇类、醚类和烃类等等。此外还适用于污水处理站的除臭。处理浓度在500-700/m3之间的有机废气和臭气。 催化氧化是典型的气-固相催化反应，其实质是活性氧参与的深度氧化作用。在催化氧化过程中，催化剂的作用是降低活化能，同时催化剂可使有机废气在较低的起燃温度条件下，发生无焰氧化，并氧化分解为CO2和H20，同时放出大量热能，从而达到去除废气中的有害物的方法。其反应过程为：在将废气进行化氧化的过程中，废气经管道由风机送入热交换器，将废气加热到催化氧化所需要的起燃温度，再通过催化剂床层使之氧化，由于催化剂的存在，催化氧化的起燃温度约为250-300℃，大大低于直接氧化法的氧化温度650-800℃，因此低能耗远比直接氧化法为低。