

RCO催化燃烧设备生产厂家

产品名称	RCO催化燃烧设备生产厂家
公司名称	泊头诺利多尼环保机械制造有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:诺利多尼 型号:齐全 产地:河北泊头
公司地址	泊头市洼里王镇季家八里庄
联系电话	13482911118 15076763555

产品详情

SRCO催化燃烧设备生产厂家介绍：

诺利多尼环保机械是一家对工业废气研发生产的厂家，与国内多家中科院研究所合作，我们以生产试验为基地，完善废气处理技术，掌握比较成熟的废气解决方案和工艺，我们为客户提供一站式服务，设计，生产，安装，调试，验收服务。

SRCO催化燃烧介绍

RCO是在催化剂的作用下，将VOCs在200 ~ 400 的低温条件下分解为CO₂和H₂O，是净化碳氢化合物等有机废气、消除恶臭的有效手段之一。在有机废气特别是回收价值不大的有机废气净化方面，比如化工、喷漆、绝缘材料、漆包线、涂料生产等行业应用较广。

RCO解决了如下问题：

1解决了安全问题。只需要200-400 即可将几乎所有的有机物催化分解，规避了常规TO、RTO、RCO等焚烧面临的火焰安全隐患。

2解决了净化效率问题。其效率高达99%以上，其他净化方式（冷凝回收、TO焚烧、吸附、等离子、光解等）较低、无法达标排放的问题。

3解决了投入成本问题。与RTO常规RCO等相比SRCO投入成本约为RTO的50%。

4解决了运行成本问题。与吸附方法相比，SRCO运行成本极低，在浓度大于1000ppm的工况下几乎可以维持自我正常运行，无需消耗其他能源。

5解决了人员维护问题。整套装置全部采用PLC自动化控制系统，根据浓度、温度的变化趋势进行自动调节。

催化燃烧系统介绍：

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。

RCO催化燃烧优点：

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(NO_x)等二次污染物；
3. 全自动控制、操作管理方便；
4. 由于是无火焰燃烧，所以安全性好，净化效率高达99%以上，特别适合处理连续排放的气体；
5. 对废气燃烧产生的热量进行了再利用，节约能耗；高效的热量回收率，热回收效率 95%。

RCO催化燃烧系优选贵金属催化剂（Pt、Pd和Au），具有起燃温度低（280℃起燃），去除效率高（>95%），具有较高催化活性，同时还耐高温、抗氧化、耐腐蚀。催化剂改变化学反应速度而本身又不参与反应，反应前后基本没有消耗，使用寿命长。

RCO催化燃烧适用领域：

1RCO设备可直接应用于中高浓度（100mg/m³-10000 mg/m³）的有机废气净化；

2RCO设备也可应用于活性炭吸附浓缩催化燃烧系统，用于替代催化燃烧和加热器部分；

3RCO处理技术特别适用于热回收率需求高的场合，也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。

4应用行业包括汽车、造船、摩托车、自行车、家用电器、集装箱等生产厂的涂装生产线；石油、化工、橡胶、油漆，涂料、制鞋粘胶、塑胶制品、印铁制罐、印刷油墨、电缆及漆包线等生产线的废气处理，

尤其适用于需要热能回收的企业或烘干线废气处理，可将能源回收用于烘干线，从而达到节约能源的目的。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

我们的地址：泊头市洼里王镇季家八里庄电话：13482911118联系手机：15076763555 期待您的咨询