

有机废气吸附催化燃烧技术

产品名称	有机废气吸附催化燃烧技术
公司名称	北京东鼎伟业机电设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	北京市昌平区回龙观镇金燕龙大厦701室
联系电话	13436600588

产品详情

催化燃烧

催化燃烧是用催化剂使废气中可燃物质在较低温度下氧化分解的净化方法。所以，催化燃烧又称为催化化学转化。由于催化剂加速了氧化分解的历程，大多数碳氢化合物在300~450 的温度时，通过催化剂就可以氧化完全。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。

北京东鼎伟业机电设备有限公司主营催化燃烧，如需了解更多详情，欢迎与我们交流!

废气处理催化燃烧装置的焊接事项

工业废气处理催化燃烧装置的焊接性能除了取决于共同的状态和焊接工艺参数，主要取决于电极心脏和覆盖过渡合金元素成分。因此，焊条应根据修复件的原材料和技术要求来选择。一般来说，应根据以下原则选择焊条。

(1)对催化燃烧装置性能的一般要求如下：

焊接低碳钢、中碳钢和低合金钢，可选择相同强度的焊条；

B部分，焊接或交变载荷冲击载荷，并应选择涂层金属强度略低于母材的强度电极；

对于焊接性差的母材，如高碳钢，有机废气吸附催化燃烧技术，采用过渡层法。应注意高碳钢的修复焊接和堆焊，而不是结构焊接；

不同材质的母材焊接，应以低强度母材为基础。

(2)的物理和化学性质一般要求如下：

(a)在高温或低温条件下焊接工件时，应选择相应的耐热品种的焊接电极，如耐热钢电极和高合金奥氏体低温电极。

在选择堆焊电极时，必须区分磨损类型和中腐蚀类型，并选择相应的成分和性能(特别是硬度)。

(3)零件焊接状态的一般要求如下：

复杂形状零件，大而厚或刚度大，焊后残余应力大，容易产生裂纹，必须使用抗裂性能好的低氢型焊条，高韧性电极或氧化铁型焊条。

当焊缝的沟槽有油渍和锈渍，不能去除时，应选择氧化性强的酸性电极，如铁钙电极。

很难把大部分的零件翻过来。当焊缝处于垂直和垂直焊接位置时，应在所有位置使用焊条。

本信息由东鼎伟业为您提供，如果您想了解更多产品信息，您可拨打图片上的电话咨询，东鼎伟业竭诚为您服务！

有机废气催化燃烧工艺

有机废气催化燃烧工艺的选择主要取决于：

燃烧过程的放热量，即废气中可燃物的种类和浓度；

起燃温度，即有机组分的性质及催化剂活性；

热回收率等。当回收热量超过预热所需热量时，可实现自身热平衡，无需外界补充热源，这是最经济的。

本信息由东鼎伟业为您提供，如果您想了解更多产品信息，您可拨打图片上的电话咨询，东鼎伟业竭诚为您服务！

有机废气吸附催化燃烧技术由北京东鼎伟业机电设备有限公司提供。北京东鼎伟业机电设备有限公司（bjddwy.com）是一家从事“催化燃烧,喷漆房,喷砂房,焊烟除尘,涂装流水线”的公司。自成立以来，我们坚持以“诚信为本，稳健经营”的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“东鼎伟业”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务至上，用户至上”的原则，使东鼎伟业在环保项目合作中赢得了众的客户的信任，树立了良好的企业形象。 特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！

