

高速烧嘴-熔炉节能烧嘴-精燃机电

产品名称	高速烧嘴-熔炉节能烧嘴-精燃机电
公司名称	佛山市精燃机电设备有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	佛山市南海区大沥钟边良豪工业区A28号
联系电话	0757 - 85579492 13724624772

产品详情

熔铝炉采用精燃生产的高速烧嘴的原因及分析:

- (1)高速气体带动了炉气循环,使烟道口排烟速度低于炉气循环速度。所以,排烟口对炉内温度场影响很小。
- (2)精燃高速烧嘴内分段供风比例保证了燃烧的较佳状态。一次风稳定火源面及混合,二次风有助于混合,三次风兼有混合助燃及冷却烧嘴砖,形成大比例的紊流燃烧。煤气混合后,在较大体积内同时燃尽的过程与扩散燃烧是气体混合过程中进行缓慢烧尽过程。
- (3)在不可能提供足够回流空间时,则可由空间形状的改变来辅助解决,即在气流前进方向的一定距离上使断面适当收缩,气流方向改变局部速度及阻力增大,从而产生气流反向压力递减的附加作用,使气体的回流特性得到加强。
- (4)采用精燃高速烧嘴可在低负荷或高负荷情况下稳定燃烧,其负荷调节能力很强(只要空、煤气压力足够高)。长时间运行后,出口直径变形(扩大),即使出口速度不变,其负荷调节能力也可以大幅度地提高,而燃烧性能保持良好。
- (5)使用精燃高速烧嘴,可在熔化的不同阶段改变热负荷,烧嘴在所有情况下点火顺利,燃烧稳定,在远超过调节比的负荷变化下及过剩空气系数达到4~5以上时,燃烧始终保持高稳定的火源面,配合炉内调压风控,烟气在炉内停留时间加长,避免了烟气短路。精燃高速烧嘴安装下倾角30°为较佳角度,可以避免烧嘴前料堆过高或喷出火焰速度过低时,发生燃烧产物短路,由精燃烧嘴直接进入烟道或烧穿炉顶的现象。
- (6)在炉盖热面上直接砌装隔热层(耐火保温打结料),取得了较佳节能效果(由于加热-冷却循环进行,蓄热损失比例很大才考虑这样做),与辐射传热为主的熔铝炉相比,热效率大大提高。

佛山市精燃机电设备有限公司生产的高速烧嘴受到了广大客户的好评,欢迎来电!!!