

自身预热式钢包烘烤器 多种

产品名称	自身预热式钢包烘烤器 多种
公司名称	芜湖市铭诚炉业有限公司
价格	.00/个
规格参数	种类:多种 作业方式:多种 用途:多种
公司地址	芜湖经济技术开发区泰山路北侧
联系电话	5852872 15212235334

产品详情

种类	多种	作业方式	多种
用途	多种	型号	齐全

钢包烘烤器简介

随着冶炼技术的发展，钢包的职能发生了很大的变化，它不仅是运送钢水的工具，更主要是成了钢水精炼工艺的一个组成部分。高质量钢材的需求和更高温度冶炼技术的发展，要求有新型、高效的钢包烘烤装置和高性能的钢包内衬为其服务。钢包烘烤的目的是快速、均匀地提高钢包内衬的温度水平，以减少钢水浇注过程中的热损失和延长钢包内衬的使用寿命。可使用各种热值的燃料，根据燃烧原理可分蓄热式和常规烘烤器。

一、蓄热式钢包烘烤器

烘烤器结构和特点 蓄热式钢包烘烤器由带上下旋转臂的立式机架、包盖、旋转臂驱动装置、一对蓄热式烧嘴和换向阀及燃烧系统、电仪控系统等组成。蓄热式钢包烘烤器设置了一对蓄热式烧嘴，通过换向阀进行切换，当一个烧嘴燃烧时，另一个烧嘴排烟，蓄热室将空气预热到800-1000℃，排烟温度小于200℃。由于采用高温空气进行助燃，因此燃料的扩散及燃烧机理发生改变，火焰体积显著增加，钢包内温度无炽热区，温度分布均匀，平均温度得以提高。该装置节能效果显著，钢包烘烤温度均匀（±40℃），烘烤时间预计可缩短30%，钢包寿命延长。采用蓄热式技术的钢包烘烤器具有以下显著的特点：最大限度回收烟气余热，使烟气排放温度降至200℃以下。大大减少高温烟气的外溢和提高钢包烘烤热效率并改善环境。

将空气预热至800~1000℃，与传统烤包器相比，燃料消耗降低40%左右。可形成与传统火焰完全不同的火焰类型，烧嘴交替燃烧，在包内形成均匀的温度场，提高钢包烘烤质量，延长包龄。烘烤温度可由1000℃提高到1200℃左右，降低钢水出炉温度，提高炉龄。

烘烤速度快，易于实现在线烘烤，特别适合与转炉生产节奏相匹配。蓄热式燃烧技术可实现温度和空气燃料比例调节控制，设有单独的控制系統对换向阀进行控制，其具有定温换向、定时换向、超温报警、程序动作自动保护等一系列功能。采用蓄热式钢包烘烤装置对比普通的钢包烘烤装置，据资料介绍某厂的实际测试，燃料消耗减少50%以上，钢包加热均匀性明显提高，另外测试还表明耐火材料的单耗大约减低15%左右。*蓄热式烧嘴及燃烧系统根据工艺要求和钢包烘烤的特点，烘烤器采用蓄热式烧嘴供热，用二位四通阀用于换向。烧嘴安装在包盖上。

蓄热式烧嘴设常明火自动点火。燃烧系统由空气、煤气、烟气管道系统组成。* 包盖及开盖方式 钢包盖系型钢、钢板焊接结构、钢包盖设有烧嘴孔。采用组合耐火纤维内衬的轻型包盖可有效地减少包盖的蓄热和旋转臂的荷载。包盖内衬亦可采用轻质高强浇注料浇注。
包盖与立式机架的旋转臂联接，可作75°的上下旋转，实现包盖的平稳开启。

二、钢包、铁水罐立式烘烤器

烘烤器结构和特点 钢包及铁水罐烘烤器由带上下旋转臂的立式机架、包盖、旋转臂驱动装置、烧嘴及燃烧系统、电仪控系统等组成。* 烧嘴及燃烧系统 根据工艺要求和钢包烘烤的特点，烘烤器采用亚高速烧嘴供热。烧嘴安装在包盖上。设常明火自动点火。该烧嘴具有燃烧速度快、火焰喷出速度高、火焰长、刚度好、调节比大、易控制等特点。能满足钢包大、中、小火均匀升温的要求。燃烧系统由空、煤气管道、阀门及鼓风机等组成。* 包盖及开盖方式 钢包盖系型钢、钢板焊接结构、包盖上设有烧嘴孔和排烟孔。采用组合耐火纤维内衬的轻型包盖可有效地减少包盖的蓄热和旋转臂的荷载。包盖内衬亦可采用轻质高强浇注料浇注。