

供应废轮胎热裂解设备/废轮胎热裂解生产线

产品名称	供应废轮胎热裂解设备/废轮胎热裂解生产线
公司名称	宁夏亿能环保科技有限公司
价格	4800000.00/台
规格参数	亿能:YN-RLJ03
公司地址	宁夏银川市金凤区上海西路106号派胜云天大厦18楼
联系电话	0951-6723777 18109595579

产品详情

名称：智能连续化废轮胎热裂解设备产品简介： 智能连续化废轮胎热裂解设备是以废轮胎胶粉为原材料，经过低温微负压无氧裂解处理技术，从而得到裂解油、炭黑和不凝气三种产品。设备技术结合胶粉均匀加热的翻滚创新理论、集合了先进的生产工艺，突破了废轮胎热裂解行业生产中的六大工艺难题，创新使用了高温热风温度控制技术、胶粒投料密封技术和炭黑出料密封技术，解决了炉内胶粉无氧裂解和油气冷却拥堵的世界性难题。智能连续化废轮胎热裂解设备特点：连续化生产：解决了炉内胶粉无氧裂解和油气冷却拥堵的世界性难题热风加热系统：不凝气的利用热风温度分区控制；余热再利用系统：设备产出的不凝气经回收后高效利用、又给设备本身提供供热从而达到热能自持循环使用，即解决了排放污染问题又大大降低了生产成本；密闭进、出料系统：裂解炉密闭，无氧裂解方法；立式油气冷却系统：油气分离冷却中的创新方法解决了管道阻塞问题；“工业4.0”智能化：温度、液体液位、物料位置均采用智能自动化控制，每班仅需用2人操作，节约人力成本；环保节能：低耗能、低成本、零排放安全：动态密封无氧系统等解决了废轮胎热裂解生产的安全问题生产效率高：每台设备可处理胶粉850kg/小时、处理废旧轮胎10000吨/年低耗能：设备电机总功率不超过100KW；解决膨胀变形问题：使用不锈钢材质起到伸缩缓冲作用；体积小：解决了设备体积庞大、笨重、占用空间大的问题环保达标：采用新型脱硫脱硝装置有效处理尾气和粉尘、环保验收合格效益高：所投资设备成本在当年即可回收成本；性价比高：不堵塞、节能、体积小、低耗能、环保达标、利润高。

实物图：

宁夏亿能环保科技有限公司废轮胎（废橡胶）低温微负压无氧裂解处理技术介绍

近年来，我国对废旧橡胶综合利用的发展及政策有很大的进展，橡胶行业已提出“十三五”科学发展规划意见.结合国情和行业特点,废橡胶利用的重点从原来的再生橡胶、胶粉、轮胎翻新三个方式，现国家发改委对废轮胎废橡胶低温裂解的处理技术确定为2017年重大产业技术开发专项重点支持项目，非常令人鼓舞。我公司自主研发的废轮胎（废橡胶）低温微负压无氧裂解技术是当今该项技术领域最先进

的低温裂解工艺之一是利用废轮胎、废橡胶等进行资源再生循环利用的高新技术近年国内外市场废橡胶热裂解采用比较常用的几种方法：（1）热能利用欧美一些企业采用直接燃烧或高温裂解气体供发电厂、工业锅炉、水泥厂和钢铁厂等做热能燃料。用量也较大，但只能回收不到一半的能源，利用率较低。政府对这种追求热值利用忽视资源再生利用率并造成二次污染的现象表示关注并采取措施勒令停止。（2）热裂解这是一种废轮胎普遍的处理方法，热裂解处理过程是将胶粒输送到热裂解炉进行热裂解，胶粒在高温高压状态下进行热裂解，其中气相产品进入洗涤塔冷凝冷却，冷凝下来的燃料油品经冷却后送罐区储存，不可凝的轻组分(C5以下的烃类气相)回收做为热裂解炉的燃气，这种方法是普遍的一种处理方式，但因其在高温高压下完成，在这个过程中，会有有害气体产生，对环境和人体有很大的威胁，同时，由于这种方法技术复杂，装置庞大，成本很高，几乎不产生经济效益，同时也制约了其他范围的推广应用。（3）目前，我国较多利用废旧轮胎土法炼油，投资少，设备简陋，在生产过程中会产生大量有毒有害烟尘、气体，严重污染空气，生产过程中产生的废渣、废油也会严重污染环境。另外，土法炼油生产出的油多属于多种油体的混合物，油质极差，是对资源的一种极大浪费。本无氧低温微负压无氧热裂解裂解专利技术与其他技术相比，优势在于以下几个方面：一、本专利是废旧轮胎最彻底的处理方法：利用本专利技术同时能处理多种废料，如废橡胶、废旧轮胎，经本装置深加工后，最终产品为燃料油，碳黑、不凝气。二、是最环保的处理方式：无任何的三废排放（废水、废气、废渣）和二次污染。无废水：本工艺过程中的用水，是用于循环冷却使用，因是循环利用，故没有废水的产生。无废气：本装置由于是无氧低温热裂解，因废橡胶、废旧轮胎没有氯元素，没有产生有毒气体二恶英的条件，也就无二恶英产生和排放，因此不会产生有毒气体。而在裂解过程中产生的不凝气体，是C4之前的C、H化合物为不可凝的可燃气体，经脱硫后回燃烧机使用，做为燃料，节约了能源。本装置气体使用完毕经脱硫、脱硝、除尘达标后气体排放。C5-C20的C、H化合物燃料油，C20的C、H化合物为重油，可作为其他产品的原料。无废渣：本工艺流程中的渣是粉和碳黑。通过废渣出料后在本系统内，钢粉和碳黑经磁选分离，碳黑输送深加工系统处理还原为精品炭黑，自动包装成袋。整个过程在封闭式自动控制下处理，没有废渣粉尘。三、高效益：（1）设备造价低廉，专业化工设计院设计，选用本国优质材料，专业化制造厂制造，设备成套，设备处理废橡胶量大，投资小，运行成本低。（2）采用高效裂解床系统，其他装置进料出渣需要人工要停炉8小时以上，而本装置无需人工，设计有自动可控的密闭进料和出渣工序。节约31%的裂解时间。（3）使用高温气体调配系统，聚集热源、急速提升裂解温度，由气体直接供热，热值利用率高。（4）采用开放性的“全集成自动化”组成，坚固耐用，稳定可靠，简便易用。减少原材料消耗，提高生产率。（5）整套设备工艺简单，操作方便，省电、省能耗、省人工、省机械损耗，符合国家提倡生产节约型的装置。（6）本技术和设备将最终油品为燃料油、炭黑。适合市场需求。是真正当前的环保再生新能源。处理废橡胶，能使废旧轮胎的回收率高达98%-99%。四、本专利和设备的效益（一）经济效益：裂解1吨废橡胶收入约2300元左右。1、燃料油：50%；（±5%）2、炭：40%；（±5%）4、铁粉：0.5-0.6%5、不凝气：8-9%裂解1吨废橡胶粉成本约1600元左右（包括胶粉，动力，折旧等），所得税前利润约600-800元左右。本公司自主研发的废旧轮胎低温微负压催化裂解技术，是当今该项技术最先进的低温催化裂解工艺之一，无二次污染，具有很高的经济效益和社会效益。五、愿景环境污染是一个世界性课题，废旧轮胎（废橡胶）等黑色污染越来越引起人们的注意，现在这个技术在国外很受关注，要求引进的呼声很高，在国内却还没有引起重视，人们满足于胶粉处理法和现状处理方法。最近虽有国家有关部门一再强调禁止，必须要政府立法解决这个问题，加强对黑色污染的处理立法力度，重视高科技处理技术，鼓励研发新技术和利用新技术，给予科研更大的发展空间，共同为消除黑色污染努力，保护环境。