

# 工业药厂污泥烘干机变废为宝无害化处理污泥烘干房

产品名称	工业药厂污泥烘干机变废为宝无害化处理污泥烘干房
公司名称	广州凯志能源科技有限公司
价格	36000.00/台
规格参数	品牌:志源 型号:F.WN-7P 产地:广州
公司地址	广州市花都区
联系电话	18589291740 18520380992

## 产品详情

### 污泥烘干机——4大烘干特点说明

- 1、凯志污泥烘干机具备污泥挤条成型及粉碎成型专利技术，根据污泥含固率不同采用不同铺料模式。
- 2、凯志空气能热泵污泥烘干机可将含水率80%的泥饼干燥成含水10%污泥颗粒；污泥减容量为1/4-1/5。
- 3、凯志热泵污泥烘干机，采用领先的热泵除湿技术，节能40%以上,每1kg.h<sub>2</sub>O消耗电量约0.3~0.4kw.h;传统污泥干化设备1kg.h<sub>2</sub>O需要消耗1kw.h能量。
- 4、凯志热泵污泥烘干机采用低温(40-75℃)全封闭干化工艺，无尾气排放，无需臭气处理系统；采用低温干化可充分避免污泥中不同类型的有机物挥发避免恶臭气体的挥发(链状烷烃类和芳香烃类挥发的温度在100-300℃，环烷烃类挥发的温度主要在250-300℃，含氮化合物类、胺类、肟类挥发的温度主要在200-300℃，醇类、醚类、脂肪酮类、酰胺类腈类等的挥发温度均在300℃以上。另外，醛类的挥发温度主要在150℃，脂类的挥发温度在150-250℃)。

### 污泥烘干机——能耗低、效率高、运行成本低

污泥的干燥工艺除了常见的日晒外，还有一种方式就是热干燥技术。热干燥方法可以完全杀灭病原菌，使污泥处于稳定化状态。但干燥过程产生的大量的废气净化费用问题、运行费用，都是使用干燥工艺要考虑的问题。凯志空气能热泵污泥烘干机，采用先进烘干技术，针对污泥的特性，进行一系列的研发及

数据测试，可将污泥烘干。污泥烘干机，能耗低、效率高、运行成本低，是一款环保节能型的专业先进烘干设备。

## 污泥烘干机——客户烘干工程浅析

污泥成分复杂，种类繁多，干燥处理是一道复杂的工程。采用污泥烘干机进行干燥，利用回热循环热泵除湿方式，根据污泥的特性进行针对性烘干。目前我司在污泥烘干这一块拥有不少的工程案例，烘干经验及烘干技术已经非常成熟稳定，也为客户提供非常全面的烘干解决方案。就如其中一个客户，在我司订购了2台10P整体式空气能热泵污泥烘干机，客户用6个小时一次性烘干1.5吨污泥。烘干周期、烘干效率、烘干能耗、烘干成本等比起客户之前购买的其他设备，可以说是番了一番。不仅高效节能、环保卫生，烘干周期也大大缩短了，运行成本也大大降低了，客户非常开心。凯志污泥烘干机，真正站在客户的角度，为客户节省费用，提供产量，致力于为客户解决一切烘干问题。

## 志源污泥烘干机---烘干工艺分享

启动志源污泥烘干机主机，设定运行参数，包括时间，湿度等。通常污泥烘干设定3个时间段。

1，首段进行烘干房内部升温，温度设定50度，

2，第二段设定升温加排湿，温度设定到55度，

3，第三阶段继续排湿，温度升高到65度。确定设定的数据后，点击控制面板启动键，污泥烘干机开始自动运行，整个过程智能、安全，无需人员值守，烘干过程中可以发现设备的排水管有水流排出，经过24小时的持续烘干除湿后，污泥从原先含水率80%脱水至20%，此时烘干完成，可以把污泥从烘房内取出来。