

粉末冶金制氮机厂家 粉末冶金制氮机 无锡中恒气体设备制造

产品名称	粉末冶金制氮机厂家 粉末冶金制氮机 无锡中恒气体设备制造
公司名称	无锡中恒气体设备制造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	江苏省无锡市惠山区环镇南路8号
联系电话	13395130099

产品详情

“氮”是广泛用于饮料工业的加工助剂。根据GB2760-2014《食品安全国家标准食品添加剂使用标准》，氮是一种加工助剂，可以用于各种食品加工过程而没有任何限制。GB29202-2012《食品安全国家标准食品添加剂氮气》规定了氮的感官要求，物理和化学要求等。在饮料中使用氮气应符合GB2760-2014和GB29202-2012的要求。2.根据《中华人民共和国食品安全法》，该州实施了食品添加剂生产许可证制度。氮气生产企业应当依法取得食品添加剂生产许可证。使用氮气发生器制氮的企业还应获得并生产食品添加剂氮生产许可证。3.国家卫生和计划生育委员会2014年颁布的“GB7718《食品安全国家标准预包装食品标签通则》（修订）实施问答”第34条规定：“加工助剂不需要贴上标签”，因此使用氮气作为加工助剂在饮料中不需要标签。

氮气发生器运行成本比较1.氮气瓶运行成本一般来说，市场上纯度为99.999%的氮气价格为80元/瓶，压力为13Mpa时氮气瓶的标准体积为40升。事实上，每瓶只有约6立方米。如此计算，即每立方米普通氮的价格是：13.3元。瓶装氮气和液氮的运行成本为99.999%。液氮价格为1200元/吨。可以蒸发一吨液氮以获得约600立方米的气态氮。每立方米氮的价格是：2元。关于。（不包括液氮储罐，蒸发器，年度维护和人工成本）。液氮III。氮气发生器的运行成本氮气发生器的运行成本主要由电能消耗，人工，粉末冶金制氮机价格，设备维护成本和设备引起。折旧包括这四个方面。

（1）以氮气产生能力为30m³/h的氮气发生器为例计算电能消耗量。1.空压机的额定功率为15KW，因为在系统选择中考虑了空压机的卸载和适当的压缩空气余量，因此空压机的实际功耗约为额定功率的80%。功率，即：12KW左右。2.冷冻干燥机的额定功率为：1KW。氮气发生器的原料是压缩空气。氮气发生器本身基本上不消耗电力。它主要用于仪器仪表，额定功率约为0.1KW。4.氮气净化器的额定功率为：6KW。5.总之，整个氮气发生器系统的总功率为：空气压缩机12KW冷冻干燥机1KW氮气发生器0.1KW氮气净化器6KW，总量：19.1KW。假设电费按0.8元/KW计算，则每小时耗电成本为：19.1x0.8=15.28（元），每立方米换氮成本为：15.28/30=0.509（元）。

随着工业的快速发展，氮气发生器已广泛应用于化工，电子，冶金，食品，机械等领域。其中，PSA氮

气发生器采用变压吸附技术已成为主流氮气生产方式，那么PSA氮气发生器的主要成分是什么？1.压缩空气净化系统碳分子筛是决定氮气发生器生产能力的关键材料。空气压缩机提供的压缩空气通常含有微量的油，水和灰尘颗粒。这些杂质，尤其是油分子，会降低碳分子筛的吸附容量，所以在进入氧气和氮气分离系统之前必须对压缩空气进行脱脂和除尘。首先，压缩机将空气压缩至0.75-1.0MPa进入空气净化系统。通过管道过滤器除去大部分水，油和灰尘杂质，然后用冷冻干燥机冷却水，使压力露水达到2 °C -10 °C。精细压缩过滤器，超细过滤器再次使用活性炭脱脂剂得到压力为0.75-1.0MPa，压力为1 -10 ，油含量 0.01ppm的洁净压缩空气。压缩空气净化系统包括管道过滤器，粉末冶金制氮机，冷冻干燥器，精细过滤器，超细过滤器，活性炭脱脂剂，自动排水阀和球阀。PSA氮气发生器流程图2.储气罐系统储气罐系统的功能确保氧气和氮气分离系统稳定地使用气体，粉末冶金制氮机厂家，防止氧气-氮气分离系统切换时瞬时空气流速过快，影响空气净化效果，并改善进入吸附器。压缩空气质量有助于延长分子筛的寿命。同时，当切换吸附塔时，它还能为PSA氧-氮分离装置在短时间内提供了快速PSA增压所需的大量压缩空气，使得吸附塔中的压力迅速上升至工作压力，粉末冶金制氮机公司，确保设备可靠稳定。跑。储气罐系统由储气罐，安全阀，截止阀，球阀，压力计等组成。

粉末冶金制氮机厂家-粉末冶金制氮机-无锡中恒气体设备制造由无锡中恒气体设备制造有限公司提供。无锡中恒气体设备制造有限公司（www.wxzhongheng.com）是江苏无锡工业制品的翘楚，多年来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，满足客户需求。在中恒气体设备制造领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈，共创中恒气体设备制造更加美好的未来。