

江苏便携式氨逃逸 蓝光电子 氨逃逸

产品名称	江苏便携式氨逃逸 蓝光电子 氨逃逸
公司名称	铜陵蓝光电子科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	安徽省铜陵市泰山大道1688号泰祥工业园D座2单元四楼(泰山大道与翠湖四路交叉口往北50米)
联系电话	13395625513 13395625513

产品详情

氨逃逸大的原因氨逃逸

1自动调节性能不好。在变负荷时、启停制粉系统时，喷氨量不能适应负荷和脱硝入口NOx的变化，导致脱硝出口NOx波动太大，导致瞬时喷氨量相对过大，从而引起氨逃逸增加。

2脱硝入口NOx分布不均匀，与喷氨格栅每个喷嘴的喷氨量不匹配。导致出口NOx不均匀。导致局部氨逃逸高。

3喷氨格栅喷氨不均匀，导致出口NOx不均匀。导致局部氨逃逸高。氨逃逸

4测量系统不准确。一般SCR左右侧出入口各装一个测点，在测点发生表管堵塞、零漂时不具有代表性，氨逃逸，导致自调系统喷氨过量。从而引起氨逃逸升高。包括NOx测点、氧量测点、氨逃逸测点。

5测点位置安装位置不具代表性。测点数量过少。安装位置没有经过充分的混合，会导致测量不准。另外测点数量太少，湖北便携式氨逃逸，不能随时比对，当发生堵塞、零漂时不能及时发现。

6测点故障率高，当测点故障时，指示不准，引起自调切除，只能手调，江苏便携式氨逃逸，难以适应AGC负荷随时变动的需求。

7在变负荷和启停制粉系统时，脱硝入口NOx波动大，从而引起脱硝出口波动大，喷氨量波动大，引起氨逃逸。由于低氮燃烧器改造的效果差，在实际运行中，尤其在大幅度变负荷时，脱硝入口NOx变化较大，会加大脱硝自调的难度。

目前，我国环境噪声相关产业总产值约为132亿元，呈缓慢上涨趋势;专业从事噪声振动控制相关产业的

企业约600家，从业人数不到2万人？环境噪声监测行业发展的后劲有待发掘。

在未来，构建一个自动化、网络化的环境噪声自动监测系统，是声环境监测现代化的必然趋势。构建先进的环境监测预警体系和现代化的自动监测系统，是全面推进声环境自动监测站建设的重要一环。因此，声环境自动监测仪器市场作为一个新兴市场，前景十分广阔。

一、前言

《火电厂烟气脱硝技术导则》(DL/296-2011)明确：采用SCR工艺的脱硝装置氨逃逸浓度宜不大于 $2.3\text{mg}/\text{m}^3$ (即 $<3\text{ppm}$)。

2014年以来，全国大部分30万以上的燃煤机组都安装了SCR脱硝装置，并普遍按照氨逃逸率小于 3ppm 设计、完成安装。实践下来，小于 3ppm 的氨逃逸率是比较容易做到的，但运行中经常出现突破 3ppm 的情况，继而引发炉后预热器、布袋除尘等设备上ABS(硫酸氢铵)生成与堵塞等系列问题。

如果SCR装置投运后各项参数符合设计要求，且氨逃逸率小于并接近 3ppm 的情况，可以认为该项指标只是达到了合格的水平，没有给运行中的各项不可预见的因素留下合理的空间；相反，如果在设计安装阶段能够将氨逃逸率做到小于 1ppm 的情况，运行中氨逃逸率出现突破 3ppm 的情况就会大为减少。

本文旨在总结控制SCR脱硝装置氨逃逸率小于 1ppm 的设计、制作安装等方面的措施与经验，使之成为今后指导脱硝催化剂安装、检修、调控的参考依据。氨逃逸

二、问题

望亭电厂#11机组为一套310MW燃煤机组，1997年投产，2013年底完成SCR改造。该SCR装置投运两年多来，氨逃逸率一直小于 1ppm 。其运行SIS数据显示(参见图1)令同类煤电企业称羨。而在其之前投产的#14、#3、#4机组SCR装置虽然在额定工况下能达到氨逃逸率 3ppm 左右的水平，杭州便携式氨逃逸，但时有超过 3ppm 的情形发生。得益于第三层催化剂的添加，#14机组SCR装置2016年四季度增容提效超低排放改造实施完成以后，基本做到氨逃在 1ppm 左右，低负荷时可以做到小于 1ppm 。而#4机组SCR装置2016年二季度增容提效超低排放改造实施完成以后，在与#3机组负荷、入口NOX浓度等基本接近的情况下，曾经一度出现过连续数月氨逃逸率在 $5\sim 8\text{ppm}$ 左右的水平，且单侧喷氨量较#3机组同侧比平均要多 $20\sim 30\text{k g}/\text{h}$ ，非常令人不解；2016年1月中旬，经过督促运行燃烧调整近一个月，该参数好转；目前，满负荷下进口NOX浓度、氨逃逸率分别在 $280\text{mg}/\text{Nm}^3$ 、 3ppm ，低负荷下分别为 $170\text{mg}/\text{Nm}^3$ 、 $1\sim 1.5\text{ppm}$ ，与#3机组参数基本一致。

三、原因

造成SCR工艺的脱硝装置氨逃逸浓度大于 3ppm 的原因比较多，无非人、机、料、法、环五方面，其中最直接的也是最主要的 原因包括：

装置本身的催化剂模块箱间的安装密封是否可靠？催化剂模块箱的安装策略，以及模块箱之间上下密封件的结构形式、安装质量，决定了装置本身固有的烟气旁路逃逸的程度。

是否过量喷氨？在SCR装置催化还原能力的额定参数范围内，氨逃一般随喷氨量增加而增加。出现过喷氨，一方面可能是SCR装置入口烟气中的NOX浓度偏高造成，另一种可能是飞灰堵塞了催化剂表面的毛细孔，或催化剂中毒、失效、失活等因素，影响了催化剂的还原能力所致。

江苏便携式氨逃逸-蓝光电子(在线咨询)-氨逃逸由铜陵蓝光电子科技有限公司提供。铜陵蓝光电子科技有限公司(www.tllgkj.com)位于安徽省铜陵市泰山大道1688号泰祥工业园D座2单元四楼(泰山大道与翠湖四路交叉口往北50米)。在市场经济的浪潮中拼搏和发展,目前蓝光电子在环保监测设备中享有良好的声誉。蓝光电子取得全网商盟认证,标志着我们的服务和管理水平达到了一个新的高度。蓝光电子全体员工愿与各界有识之士共同发展,共创美好未来。