

菏泽花王液氧储罐，液氧储罐厂家 液氧储罐生产厂家

| | |
|------|--------------------------------|
| 产品名称 | 菏泽花王液氧储罐，液氧储罐厂家 液氧储罐生产厂家 |
| 公司名称 | 菏泽花王压力容器股份有限公司 |
| 价格 | .00/台 |
| 规格参数 | 品牌:花王 产地:山东菏泽 容积:5-200立方 |
| 公司地址 | 山东省菏泽市高新区兰州路766号 |
| 联系电话 | 17515406899 17515406899 |

产品详情

菏泽花王液氧储罐，液氧储罐厂家 液氧储罐生产厂家我公司主要经营压力管道，A1设计等级，A1制造等级，一二三类压力容器，球罐设计，低温储罐，高压容器，工业气站，化工设备，非标容器，水罐，储气罐，液氧储罐，液氮储罐，液氩储罐，LNG储罐，二氧化碳储罐，LPG储罐，工业气站设计及总包，特种设备

菏泽花王液氧储罐，液氧储罐厂家 液氧储罐生产厂家采用硫酸吸收法脱氨时，初冷工艺一般采用间接式冷凝冷却工艺，则初冷器排出的焦油氨水与荒煤气管排出的焦油氨水可采用先混合后分离系统。其原因是，间接式初冷器排出的焦油氨水冷凝液较少，且含有 $(\text{NH}_4)_2\text{S}$ 、 NH_4CN 、 $(\text{NH}_4)_2\text{CO}_3$ 等挥发氨盐，而荒煤气管排出的焦油氨水冷凝液中含有 NH_4Cl 、 NH_4CNS 、 $(\text{NH}_4)_2\text{S}_2\text{O}_3$ 等固定氨盐，其浓度为30~40g/L。若将两者分别分离则焦油中固定氨盐浓度较大，必将引起焦油在进一步加工时严重腐蚀设备。如将两者先混合后分离，则可以保持焦油中固定氨盐浓度为2~5g/L左右，在焦油进一步加工时，对设备内腐蚀程度可以大大减轻。

菏泽花王液氧储罐，液氧储罐厂家 液氧储罐生产厂家含油剩余氨水进行溶剂萃取脱酚容易乳化溶剂，增加萃取脱酚的溶剂消耗。含油剩余氨水进入蒸氨塔蒸氨，容易堵塞蒸氨塔内的塔板或填料。剩余氨水除油的方法，一般为澄清分离法或过滤法。剩余氨水澄清分离法除油需要较长的停留时间，需要建造大容积澄清槽，投资额和占地面积都较大，而且氨水中的轻油和乳化油也不能用澄清法除去。许多煤气厂都采用焦炭过滤器过滤剩余氨水，除油效果较好但至少需半年调换焦炭一次，此项工作既脏又累。