

RCO催化燃烧废气处理成套设备

产品名称	RCO催化燃烧废气处理成套设备
公司名称	河北沧隆环保设备有限公司
价格	8.00/m3/h
规格参数	品牌:沧隆环保 型号:支持定制 产地:河北沧州
公司地址	河北省沧州市泊头市经济开发区三井路高速路口西500米路南
联系电话	18632767069

产品详情

催化燃烧设备工作原理：

废气催化燃烧设备是放热反应,放热量的大小取决于有机物的种类及其含量。如能依靠废气燃烧的反应热维持催化燃烧过程持续进行是经济的操作方法。而能否以自热维持体系的正常反应则取决于燃烧过程的放热量、催化剂的起燃温度、热量回收率、废气的初始温度等条件。催化剂相应的起燃温度分别为200、250、300；废气的初始温度分别为30和150。废气的初始温度越高,废气中有机物的浓度越高,实现自热运转的可能性越大。而工业有机废气中5000mg/m³左右的有机物残留量是常见的,只要热交换器的换热效率能达到50%-60%就可利用热交换器回收燃烧反应热来维持催化燃烧的持续进行。

催化燃烧设备废气处理设备适用范围

石化厂、化工厂、制药厂、卷烟厂、香精厂、使用有机废气种类：烷烃、烯烃、醇类、酮类、醚类、酯类、芳烃、苯类等碳氢化合物有机废气工业废气的净化处理。催化燃烧RCO废气处理设备几乎可以处理所有含有机化合物的废气；可以处理风量、浓度低的有机废气；处理有机废气流量的弹性很大（名义流量20%~120%）；可以适应有机废气中VOC的组成和浓度的变化、波动；对废气中夹带少量灰尘、固体颗粒不敏感。

采用吸附浓缩+催化燃烧组合工艺。整个系统实现了净化、脱附过程封闭循环,与回收类有机废气净化装置相比,无须配备压缩空气等附加能源,运行过程不产生二次污染,设备投资及运行费用低。该设备设计原理先进、用材独特、性能稳定、操作简便、安全可靠、节能省力,无二次污染。