

江苏低氮烧嘴 燃气锅炉烧嘴 工业炉窑烧嘴厂家 精燃机电

产品名称	江苏低氮烧嘴 燃气锅炉烧嘴 工业炉窑烧嘴厂家 精燃机电
公司名称	佛山市精燃机电设备有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:精燃机电 产地:佛山
公司地址	佛山市南海区大沥钟边良豪工业区A28号
联系电话	0757 - 85579492 13724624772

产品详情

佛山市精燃机电设备有限公司是一家专门生产天然气烧嘴的企业，由于近年来对低氮的环保要求，佛山市精燃机电设备有限公司在低氮烧嘴上投入了大量的时间和精力，生产的低氮烧嘴得到了客户的认可。对于目前市场上大部分的在用燃气锅炉业主来说,意味着必须更换成低氮烧嘴,才能满足排放要求。下面精燃机电就来谈谈低氮烧嘴的一些情况。

NOx氮氧化物的生成机制

对于天然气锅炉来说，NOx的产生主要来自空气中的氮气和过量氧气产生的热力型NOx，热力型NOx的产生和燃烧的温度呈指数型关系，通常在燃烧温度高于1000摄氏度的时候开始产生，而在1400度以上NOx的生成速度会急剧增加。下图反映的是燃煤型锅炉的NOx排放和温度的关系，其中热力型NOx的温度关系同样适合于天然气锅炉燃烧器。

基于以上NOx的生长机制，低氮燃烧器的控制NOx的技术也主要着眼于两个方向：

降低火焰温度;

降低氧含量

低氮烧嘴和超低氮烧嘴类型

传统的天然气锅炉烧嘴通常的NOx排放在120~150毫克左右。低氮烧嘴通常是指NOx排放在30~80毫克的燃烧器。NOx排放在30毫克以下的通常称为超低氮烧嘴。

传统的烧嘴的高NOx排放主要源于下述几个原因：

为了保证燃烧充分，采用了较大的过量空气;

燃烧温度通常在1800度左右;

佛山精燃低氮烧嘴基于下列技术：

- 1.电子比例调节和氧含量控制技术;来精确控制氧含量;
- 2.FGR烟气再循环技术，来降低火焰温度和氧含量;
- 3.全预混的表面燃烧技术来降低火焰温度和实现充分燃烧;

上述技术中1通常是低氮烧嘴的必须配置;基于上述技术，市场的低氮烧嘴主要分为以下类型：

FGR低氮烧嘴;

表面燃烧超低氮烧嘴;

表面燃烧+FGR超低氮烧嘴;

其中FGR低氮烧嘴通常能够将NO_x在全火范围内控制到65毫克，极限大约在40毫克左右，进一步降低NO_x排放可能导致燃烧不稳定，或者牺牲可调比等弊端;

表面燃烧超低氮烧嘴通常能够将NO_x在全火范围内控制到30毫克以内，其优点是安装简单，不需要FGR烟气再循环管道;其主要缺点是需要过滤空气，加大了维护工作量;同时氧含量在7%左右，降低了部分燃烧效率。

表面燃烧+FGR超低氮烧嘴结合了表面燃烧的NO_x控制优点和FGR降氧含量优点，可以实现在全火范围控制NO_x到20毫克水平，同时控制氧含量在3%以内，大化燃烧效率。其主要短处是设备成本提高。

低氮烧嘴，就选择佛山市精燃机电设备有限公司!!!!