



KINTEK SOLUTION

Электрическая Роторная Печь Каталог

Свяжитесь с нами для получения дополнительных каталогов **Базовые приготовления, Тепловое оборудование, Лабораторные расходные материалы и материалы, Биохимическое оборудование, etc...**

KINTEK SOLUTION

ПРОФИЛЬ КОМПАНИИ

>>> О нас

Kintek Solution Ltd - это организация, ориентированная на технологии, члены команды которой посвящены изучению наиболее эффективных и надежных технологий и инноваций в научно-исследовательском оборудовании, таких областях, как биохимические реакции, исследование новых материалов, термообработка, создание вакуума, охлаждение, а также фармацевтика и нефтедобывающее оборудование.

За последние 20 лет мы накопили богатый опыт в этой области исследовательского оборудования, мы можем поставлять как оборудование, так и решения в соответствии с потребностями и реалиями клиента, мы также разработали множество специализированного оборудования для конкретных рабочих целей, и у нас есть много успешных проектов во многих университетах и институтах из разных стран, таких как Азия, Европа, Северная и Южная Америка, Австралия и Новая Зеландия, Ближний Восток и Африка.

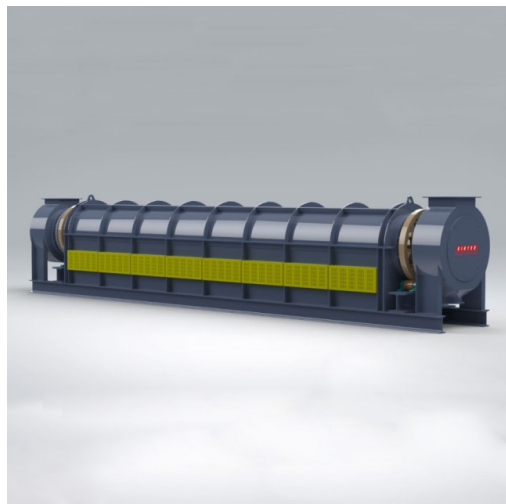
Профессионализм, быстрота реакции, трудолюбие и искренность – вот отличительные черты отношения членов нашей команды к работе, благодаря которым мы завоевали хорошую репутацию среди наших клиентов.

Мы здесь и готовы обслуживать наших клиентов из разных стран и регионов и делиться самыми эффективными и надежными технологиями вместе!



Электрическая Вращающаяся Печь Пиролиза Завод Пиролиз Машина Электрический Роторный Кальцинатор

Артикул: KT-RKTF



Introduction

Электрическая вращающаяся печь - точно управляемая, она идеально подходит для прокаливания и сушки таких материалов, как кобальт лития, редкоземельные металлы и цветные металлы.

[Узнать больше](#)

Модель	KT-RKTF60	KT-RKTF80	KT-RKTF100	KT-RKTF120
Диаметр трубки	0.6m	0.8m	1m	1.2m
Длина трубки	7m	9m	10m	12m
Материал трубки	Сплав на основе никеля			
Зоны нагрева	4 независимые зоны нагрева			
Рабочая температура				
Угол поворота барабана	0-3 градуса			
Материал изоляции	Поликристаллическое керамическое волокно			
Регулятор температуры	ПИД-регулятор с сенсорным экраном и ПЛК			
Нагревательный элемент	Карбид кремния (SiC)			
Датчик температуры	Термопара типа Armed K			
Электрическое питание	AC220-440V, 50/60HZ			

Непрерывно Работающая Электронагревательная Пиролизная Печь

Артикул: KT-RFTF



Introduction

Эффективное прокаливание и сушка сыпучих порошкообразных и кусковых жидких материалов с помощью вращающейся печи с электрическим нагревом. Идеально подходит для обработки материалов для литий-ионных батарей и т.д.

[Узнать больше](#)

Модель	Размер печи	Температура	Зоны нагрева	Мощность
KT-RFTF2020	Φ200×2000 мм	950°C	3	30 кВт
KT-RFTF3030	Φ300×3000 мм	950°C	6	54 кВт
KT-RFTF4050	Φ400×5000 мм	950°C	6	96 кВт
KT-RFTF5060	Φ500×6000 мм	950°C	6	168 кВт
KT-RFTF6080	Φ600×8000 мм	950°C	9	234 кВт
KT-RFTF8090	Φ800×9000 мм	950°C	9	342 кВт
KT-RFTF1211	Φ1200×11000	950°C	9	648 кВт

Роторная Печь Для Пиролиза Биомассы

Артикул: RBPB



Introduction

Узнайте о роторных печах для пиролиза биомассы и о том, как они разлагают органические материалы при высоких температурах без доступа кислорода. Используются для производства биотоплива, переработки отходов, химикатов и многого другого.

[Узнать больше](#)

Оборудование Для Переработки Пластиковых Отходов

Артикул: WPRE



Introduction

Это устройство нагревается горизонтальной вращающейся нагревательной печью, которую можно использовать для непрерывного производства и переработки; 20-30 тонн в день могут перерабатывать шинное масло для производства дизельного топлива и побочных продуктов.

[Узнать больше](#)

Модель	Ежедневная пропускная способность	Непрерывный
ЛЛ-10	10 тонн/день	Непрерывный
ЛЛ-20	20 тонн/день	Непрерывный
ЛЛ-30	30 тонн/день	Непрерывный
ЛЛ-50	50 тонн/день	Непрерывный
ЛЛ-100	100 тонн/день	Непрерывный

Пиролизная Установка Для Обработки Осадка

Артикул: KSTE



Introduction

Технология пиролиза - эффективный метод переработки нефтешламов. Это новый тип технического метода, широко используемого для безвредной обработки нефтешламов.

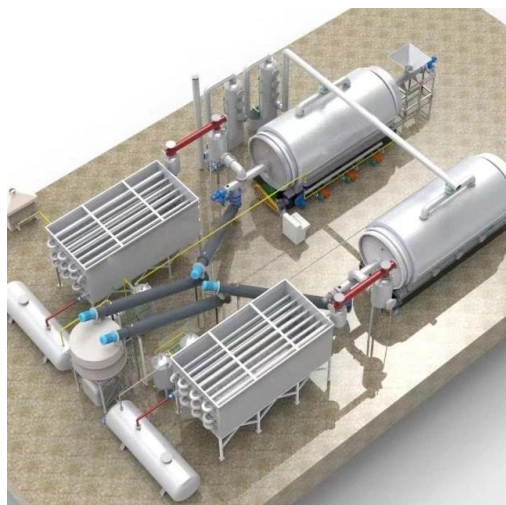
[Узнать больше](#)

Шаг 1: Подача	В соответствии с причиной осадка или состоянием существования, жидкий или твердо-жидкий смешанный осадок может быть введен в нагревательный хост с помощью всасывающего насоса, а твердый осадок может быть введен в нагревательный хост с помощью безвального шнекового питателя, закройте загрузочную дверь после загрузки.
Шаг 2: Нагрев	Используйте природный газ и неконденсируемый газ для равномерного нагрева реактора, температура постепенно повышается до 260 градусов после нагрева в течение 2 часов. Масло поступает в промежуточный резервуар.
Шаг 3: обработка неконденсируемого газа	Неконденсируемый газ (компоненты C1-C4) поступает в масляный бак вместе с маслом, и эта часть неконденсируемого газа проходит через 2 герметичных противопожарных устройства и 1 противопожарное устройство. Наконец, он поступает в печь и полностью сжигается горелкой, что также позволяет сэкономить значительную часть топлива.
Шаг 4: Очистка от дыма и пыли	Весь дым и пыль, образующиеся при сгорании, подаются в общую систему пылеудаления специальным вентилятором с принудительной тягой для обработки. Обработанные дым и пыль представляют собой белый водяной пар без черных частиц, после чего водяной пар поступает на промышленную очистку. Устройство осуществляет стандартную обработку выбросов, чтобы убедиться, что выбросы дыма и пыли соответствуют нормам выбросов, установленным Хуанбай.
Шаг 5: Выгрузка шлака	После того как температура реакционного котла опустится ниже 80 градусов, откройте дверь для выгрузки шлака, подключите автомат для выгрузки шлака, чтобы начать выгрузку шлака, и выгруженный шлак транспортируется в бункер для хранения шлака с помощью оборудования для транспортировки воздуха под отрицательным давлением по трубопроводу, чтобы обеспечить беспыльный процесс выгрузки шлака.

Модель	Объем носителя	Суточная пропускная способность	общая рабочая мощность
2600*6000	31,8 куб. м	9-10 тонн	20 кВт/ч
2600*6600	35 кубических метров	10-12 тонн	20 кВт/ч
2800*6600	40,6 куб. м	12-14 тонн	20 кВт/ч
2800*7500	46,2 куб. м	15-18 тонн	26 кВт/ч
2800*8000	49,2 куб. м	18-20 тонн	30 кВт/ч

Завод По Пиролизу Отработанных Шин

Артикул: KWRE



Introduction

Пиролизный завод по переработке отработанных шин, производимый нашей компанией, использует новый тип технологии пиролиза, при котором шины нагреваются в условиях полной аноксичности или ограниченного доступа кислорода, в результате чего высокомолекулярные полимеры и органические добавки разлагаются на низкомолекулярные или маломолекулярные соединения, тем самым восстанавливая шинное масло.

[Узнать больше](#)

Шаг 1: Загрузка	Поместите отработанные шины в пиролизный топор. Этот процесс может осуществляться с помощью ручной подачи, плоского конвейера, гидравлической подающей машины и других методов подачи. Большинство заводов обычно используют гидравлический питатель для подачи материалов. Благодаря высокой эффективности производства, экономии трудозатрат и безопасности он широко используется на многих заводах. После загрузки закройте загрузочную дверь.		
Шаг 2: Нагрев	Для равномерного нагрева реактора можно использовать шинное масло или неконденсируемый газ (избыточный неконденсируемый газ, образующийся в процессе пиролиза ряда других устройств). Когда температура достигает 80°C, выпадает некоторое количество газа (большая часть газа в это время - водяной пар, сжиженная часть - вода, а несжижаемый газ поступает в камеру сгорания через систему циркуляции газа для сжигания). Когда температура достигает 120°C, горючий газ выпадает в осадок и попадает в газораспределительный мешок. Мазут (содержит часть остатка, который может быть использован в качестве топлива для нагрева основной печи) опускается в бак для мазута, а легкое масло автоматически поступает в конденсатор и сжигается. в баки для легкого масла. Таким образом, можно получить тяжелую нефть и легкую нефть (для отопления и обогрева всего проекта).		
Этап 3: Очистка неконденсируемого газа	Неконденсируемый газ (компоненты C1-C4), поступающий в масляный бак вместе с маслом, который не может быть сконденсирован, прошел через два защитных водяных уплотнения (одно - резервное и одно - рабочее, роль уплотнения заключается в том, чтобы предотвратить возвращение открытого пламени из камеры сгорания навстречу выхлопным газам и предотвратить обратный поток газа), и возвращается в камеру нагрева в качестве топлива для нагрева печи. Поэтому в начале работы оборудования топливом служит мазут или природный газ. При дальнейшем повышении температуры образующийся неконденсируемый газ может быть использован в качестве топлива.		
Этап 4: Очистка от дыма и пыли	Дым и пыль, образующиеся при сгорании топлива, подаются вентилятором с принудительной тягой в общую систему пылеудаления для очистки. Обработанные дым и пыль представляют собой белый водяной пар без черных частиц, затем водяной пар поступает в промышленное очистное устройство Для обеспечения соответствия выбросов дыма и пыли нормам выбросов, требуемым для охраны окружающей среды, проводится стандартная очистка.		
Шаг 5: Выгрузка шлака	После выгрузки шлака процесс пиролиза завершается. Необходимые нам стальная проволока и технический углерод находятся в основной печи. В оборудовании используется полностью автоматическая герметичная система выгрузки шлака. Для удаления шлака используются печной шнек, герметизатор выхода шлака и шлакоудалитель. Сажа в основном используется для чернил, пигмента, армирующего вещества, добавки и т.д.		
Шаг 6: Стальная проволока	Стальная проволока вытягивается трактором, что экономит рабочую силу и обеспечивает автоматическое производство оборудования. Когда стальная проволока выгружается, она взаимодействует с вентиляцией и оборудованием для удаления пыли, чтобы обеспечить отсутствие пыли.		
Модель	Объем хоста	Суточная производительность	Общая рабочая мощность
2600*6000	31,8 куб. м	8 тонн	16 кВт/ч

2600*6600	35 кубических метров	9 тонн	16 кВт/ч
2800*6600	40,6 куб. м	12 тонн	18 кВт/ч
2800*7500	46,2 куб. м	15 тонн	20 кВт/ч



Kintek Solution

Штаб-квартира: № 11 Changchun Road, Чжэнчжоу,
Китай

