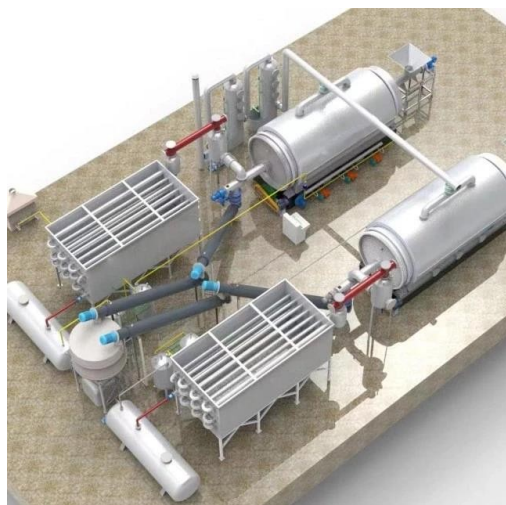


Завод По Пиролизу Отработанных Шин

Артикул: KWRE



введение

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