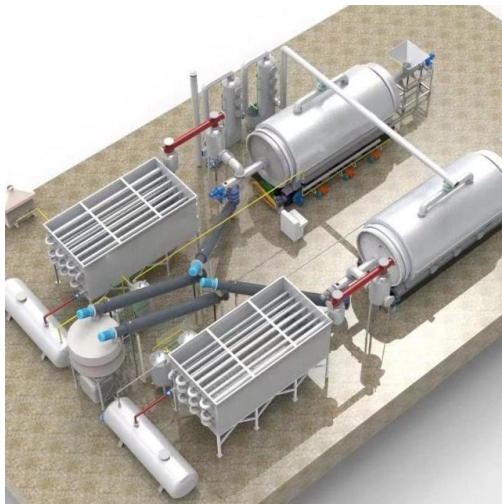


Anlage Zur Pyrolyse Von Altreifen

Artikelnummer: KWRE



Einführung

Die von unserem Unternehmen hergestellte Pyrolyseanlage zur Raffinierung von Altreifen verwendet eine neuartige Pyrolysetechnologie, bei der die Reifen unter völlig anoxischen oder sauerstoffarmen Bedingungen erhitzt werden, so dass hochmolekulare Polymere und organische Zusatzstoffe zu niedermolekularen oder kleinmolekularen Verbindungen abgebaut werden, wodurch Reifenöl gewonnen wird.

Mehr erfahren

Schritt 1: Beschickung	Geben Sie die Altreifen in die Pyrolyseachse. Dieser Prozess kann durch manuelle Beschickung, Flachförderbandbeschickung, hydraulische Beschickungsmaschine und andere Beschickungsmethoden erfolgen. Die meisten Fabriken verwenden in der Regel einen hydraulischen Zubringer für die Materialzufuhr. Wegen seiner hohen Produktionseffizienz, der Einsparung von Arbeitskosten und der Sicherheit wird er von vielen Fabriken eingesetzt. Schließen Sie die Ladetür nach dem Beladen.
Schritt 2: Heizung	Sie können Reifenöl oder nicht kondensierbares Gas (überschüssiges nicht kondensierbares Gas, das während des Pyrolyseprozesses verschiedener anderer Anlagen entsteht) verwenden, um den Reaktor gleichmäßig zu erhitzen. Wenn die Temperatur 80°C erreicht, fällt ein Teil des Gases aus (der größte Teil des Gases ist zu diesem Zeitpunkt Wasserdampf, der verflüssigte Teil ist Wasser, und das nicht verflüssigbare Gas gelangt durch das Gaszirkulationssystem zur Verbrennung in die Brennkammer). Wenn die Temperatur 120°C erreicht, wird das brennbare Gas abgeschieden und gelangt in den Gasverteilersack. Das Restöl (das einen Teil des Rückstands enthält, der als Brennstoff zum Beheizen des Hauptofens verwendet werden kann) sinkt in den Restöltank, während das Leichtöl automatisch in den Kondensator gelangt und sich in Leichtöltanks verflüssigt. Auf diese Weise können Schweröl und Leichtöl (für die Heizung und die Beheizung des gesamten Projekts) gewonnen werden.
Schritt 3: Behandlung von nicht kondensierbarem Gas	Nicht kondensierbares Gas (C1-C4-Komponenten), das zusammen mit dem Öl in den Öltank strömt, das Gas, das nicht kondensiert werden kann, hat zwei Sicherheits-Wasserdichtungen passiert (eine für den Standby-Betrieb und eine für den Betrieb, Wasser). Die Aufgabe der Dichtung ist es, die offene Flamme daran zu hindern, aus der Verbrennungskammer zurückzukehren, um auf das Abgas zu treffen, und das Gas daran zu hindern, zurück zu strömen), und kehrt als Brennstoff in die Heizkammer zurück, um den Ofen zu heizen. Zu Beginn des Betriebs der Anlage besteht der Brennstoff daher aus Heizöl oder Erdgas. Wenn die Temperatur weiter ansteigt, kann das entstehende nicht kondensierbare Gas als Brennstoff verwendet werden.
Schritt 4: Behandlung von Rauch und Staub	Der gesamte bei der Verbrennung entstehende Rauch und Staub wird durch das Saugzuggebläse zur Behandlung in das allgemeine Entstaubungssystem gepumpt. Der behandelte Rauch und Staub ist weißer Wasserdampf ohne schwarze Partikel, und dann wird der Wasserdampf in die industrielle Reinigungsanlage geleitet. Es wird eine Standard-Entladungsbehandlung durchgeführt, um sicherzustellen, dass die emittierte Rauch- und Staublastung die vom Umweltschutz geforderten Emissionsstandards erfüllt.
Schritt 5: Entladung der Schlacke	Nach dem Austrag der Schlacke ist der Pyrolyseprozess abgeschlossen. Der Stahldraht und der Ruß, die wir benötigen, befinden sich im Hauptofen. Die Anlage verfügt über ein vollautomatisches, abgedichtetes Schlackenausstragssystem. Ofenschnecke, Schlackenauslassversiegelung und Schlackenentferner werden zur Schlackenentfernung eingesetzt. Ruß wird hauptsächlich als Tinte, Pigment, Verstärkungsmittel, Zusatzstoff usw. verwendet.
Schritt 6: Stahldraht	Der Stahldraht wird mit dem Traktor herausgezogen, was Arbeit spart und eine automatische Produktion der Anlagen ermöglicht. Bei der Entladung des Stahldrahtes arbeitet die Anlage mit Belüftungs- und Entstaubungsanlagen zusammen, um die Staubfreiheit zu gewährleisten.

Modell	Aufnahmefolumen	Täglicher Durchsatz	Gesamtbetriebsleistung
2600*6000	31,8 Kubikmeter	8 Tonnen	16 kW/h
2600*6600	35 Kubikmeter	9 Tonnen	16 kW/h

2800*6600	40,6 Kubikmeter	12 Tonnen	18 kW/h
2800*7500	46,2 Kubikmeter	15 Tonnen	20 kW/h