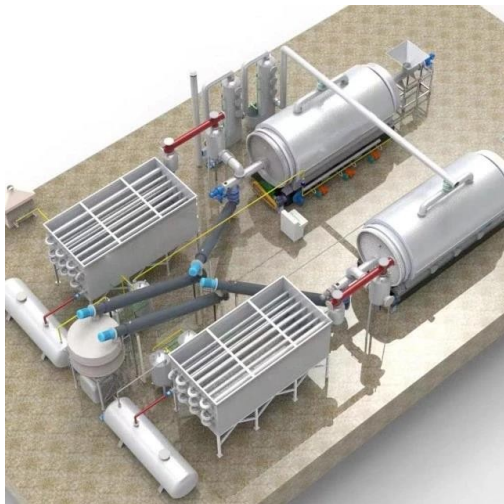


Usine De Pyrolyse De Pneus Usagés

Numéro d'article: KWRE



Introduction

L'usine de pyrolyse de pneus usagés produite par notre société adopte un nouveau type de technologie de pyrolyse, qui permet de chauffer les pneus dans des conditions d'anoxie totale ou d'apport limité en oxygène, de sorte que les polymères de haute molécule et les additifs organiques sont dégradés en composés de faible molécule ou de petite molécule, ce qui permet de récupérer l'huile de pneu.

En savoir plus

Étape 1 : Alimentation	<p>Introduisez les pneus usagés dans l'axe de pyrolyse. Ce processus peut être alimenté par une alimentation manuelle, une alimentation par convoyeur plat, une machine d'alimentation hydraulique et d'autres méthodes d'alimentation. La plupart des usines utilisent généralement une machine d'alimentation hydraulique pour alimenter les matériaux. En raison de sa grande efficacité de production, de ses économies de main-d'œuvre et de sa sécurité, il est largement utilisé par de nombreuses usines. Fermez la porte de chargement après le chargement.</p>
Étape 2 : Chauffage	<p>Vous pouvez utiliser de l'huile de pneu ou du gaz non condensable (gaz non condensable excédentaire produit au cours du processus de pyrolyse de plusieurs autres équipements) pour chauffer uniformément le réacteur. Lorsque la température atteint 80°C, il y a précipitation de gaz (la plupart du gaz à ce moment-là est de la vapeur d'eau, la partie liquéfiée est de l'eau, et le gaz non liquéfiable atteint la chambre de combustion par le système de circulation du gaz pour la combustion). Lorsque la température atteint 120°C, le gaz combustible est précipité et entre dans le sac de distribution de gaz. L'huile résiduelle (contenant une partie des résidus, qui peut être utilisée comme combustible pour chauffer le four principal) coule dans le réservoir d'huile résiduelle, tandis que l'huile légère entre automatiquement dans le condenseur et se liquéfie dans les réservoirs d'huile légère. Il est ainsi possible d'obtenir de l'huile lourde et de l'huile légère (pour le chauffage et le chauffage de l'ensemble du projet).</p>
Étape 3 : Traitement des gaz non condensables	<p>Le gaz non condensable (composants C1-C4) qui s'écoule dans le réservoir d'huile en même temps que l'huile, le gaz qui ne peut pas être condensé, a traversé deux joints d'eau de sécurité (un pour l'attente et un pour l'utilisation, l'eau Le rôle du joint est d'empêcher la flamme ouverte de revenir de la chambre de combustion pour rencontrer le gaz d'échappement, et d'empêcher le gaz de refluer), et de retourner dans la chambre de chauffage comme combustible pour chauffer la chaudière. Par conséquent, au début du fonctionnement de l'équipement, le combustible est le fioul ou le gaz naturel. Lorsque la température continue d'augmenter, le gaz non condensable généré peut être utilisé comme combustible.</p>
Étape 4 : Traitement des fumées et des poussières	<p>Toutes les fumées et poussières produites par la combustion sont pompées par le ventilateur à tirage induit vers le système général de dépoussiérage pour être traitées. Les fumées et poussières traitées sont de la vapeur d'eau blanche sans particules noires, puis la vapeur d'eau entre dans le dispositif de purification industrielle. Le traitement standard des rejets permet de s'assurer que les rejets de fumées et de poussières répondent aux normes d'émission exigées par la protection de l'environnement.</p>
Étape 5 : Déchargement des scories	<p>Une fois les scories déchargées, le processus de pyrolyse est terminé. Le fil d'acier et le noir de carbone dont nous avons besoin se trouvent dans le four principal. L'équipement adopte un système de décharge des scories scellé entièrement automatique. La vis du four, le scellement de la sortie du laitier et l'extracteur de laitier sont utilisés pour l'élimination du laitier. Le noir de carbone est principalement utilisé pour les encres, les pigments, les agents de renforcement, les additifs, etc.</p>
Étape 6 : Fil d'acier	<p>Le fil d'acier est tiré par le tracteur, ce qui permet d'économiser de la main-d'œuvre et de réaliser une production automatique de l'équipement. Lorsque le fil d'acier est déchargé, il coopère avec les équipements de ventilation et de dépoussiérage pour garantir l'absence de poussière.</p>

Modèle	Volume d'accueil	Débit journalier	Puissance totale de fonctionnement
2600*6000	31,8 mètres cubes	8 tonnes	16 kW/h

2600*6600	35 mètres cubes	9 tonnes	16 kW/h
2800*6600	40,6 mètres cubes	12 tonnes	18 kW/h
2800*7500	46,2 mètres cubes	15 tonnes	20 kW/h