

干燥、排胶、热清洗和熔蜡方案

工艺

气氛

排胶最高温度

有机物数量

要求

方案

炉型

用于排胶

用于排胶和烧结

废气的后处理

电炉加热装置

1) 空气
2) 保护气

溶剂的干燥

排胶

热清洗, 灰化

熔蜡

空气

惰性气体

空气

惰性气体

反应气体

催化

空气

还原气

空气

300 °C

450 °C

450 °C

450 °C

650 °C

850 °C

650 °C

600 °C

600 °C

120 °C

850 °C

500 °C

有机物数量少

有机物数量少

有机物数量少

有机物数量少

有机物数量少

有机物数量由少到多

有机物数量多

有机物数量由少到多

有机物数量由少到多

有机物数量多

有机物数量多

温度均匀性要求低

温度均匀性要求较高

温度均匀性要求较高

温度均匀性要求较高

温度均匀性要求低

温度均匀性要求较高

温度均匀性要求高

温度均匀性要求低

剩余氧气含量少

无氧气剩余

温度均匀性要求高

温度均匀性要求高

LS

LS

LSI

DB10

DB50

DB100

DB200

BO

IDB

IDB

依据EN 1539 Type A 标准。监测气体交换过程。通过管接头将废气导入由承建方安装的抽气系统中。

依据EN 1539 Type A 标准 (NFPA86 A级)。监测气体交换过程。通过内装的排气扇有效地排出废气。

依据 EN 1539 Type B 标准。监测含有少量残余氧气的惰性化过程。

监测气体交换过程。通过内装的排气扇有效地排出废气。炉内负压不受控。

监测气体交换过程。新鲜空气未经加热。炉内有过压。

监测气体交换过程。新鲜空气经过预热。炉内有过压。

监测气体交换过程。新鲜空气经过预热。用内装的排气扇有效地排出废气。炉内负压受控。

针对那些难以控制加热速率 (发热反应) 的排胶工艺。采用安全点火装置来点燃混合的可燃气体。

在惰性气体氛围下进行热排胶。监测安全的惰性气体吹洗。

在惰性气体氛围下进行热排胶或热解。监测安全的惰性气体吹洗。

TR .. LS, 第 20 页

KTR, 第 22 页
NA .. LS, 第 18 页
NAC, 第 17 页

KTR .. LSI, 第 22 页
NAC, 第 17 页

NA .. 45 DB10, 第 18 页

LH .. DB50, 第 70 页
HT .. DB50, 第 46 页
N .. DB50, 第 38 页

H .. DB100, 第 34 页
HT .. DB100, 第 46/50 页
N .. DB100, 第 36 页
W .. DB100, 第 30 页

NA .. DB200, 第 18 页
N .. HA DB200, 第 18 页

N .. BO, 第 29 页
NB .. BO, 第 29 页
N .. DB200, 第 36 页
WB .. BO, 第 42 页

NA .. IDB, 第 18 页
N .. HA IDB, 第 18 页

NRA .. IDB, 第 58 页
SRA .. IDB, 第 61 页

独立的 KNV
独立的 TNV

独立的 KNV
独立的 TNV

独立的 KNV
独立的 TNV

独立的 KNV
独立的 TNV

独立的 KNV
独立的 TNV

独立的 KNV
独立的 TNV

独立的 KNV
独立的 TNV

独立的 KNV
独立的 TNV

独立的 KNV
独立的 TNV

独立的 KNV
独立的 TNV

火炬

火炬

火炬

火炬

火炬

火炬

火炬

火炬

火炬

火炬

气体

气体

气体

气体

电加热
气体

电加热
气体

电加热
气体

电加热
气体

电加热
气体

电加热
气体

