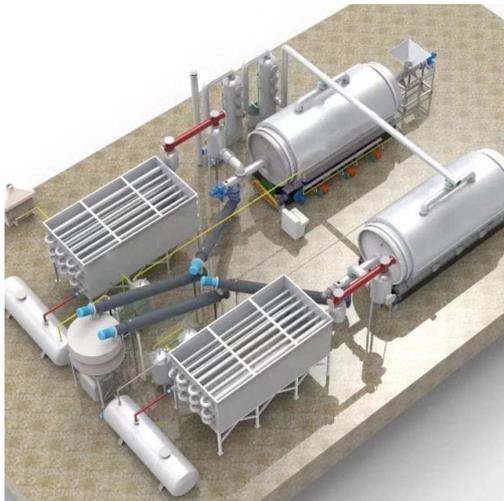


Planta De Pirólisis De Neumáticos Usados

Número de artículo: KWRE



Introducción

La planta de pirólisis de refinado de neumáticos usados producida por nuestra empresa adopta un nuevo tipo de tecnología de pirólisis, que hace que los neumáticos se calienten en condiciones de anoxia completa o suministro limitado de oxígeno, de modo que los polímeros de alto peso molecular y los aditivos orgánicos se degraden en compuestos de bajo peso molecular o moléculas pequeñas, recuperando así el aceite de neumático.

[Aprende más](#)

Paso 1: Alimentación	Introducir los neumáticos usados en el eje de pirólisis. Este proceso puede ser alimentado por alimentación manual, alimentación por transportador plano y máquina de alimentación hidráulica y otros métodos de alimentación. La mayoría de las fábricas suelen utilizar un alimentador hidráulico para alimentar los materiales. Debido a su alta eficiencia de producción, ahorro de costes laborales y seguridad, es ampliamente utilizado por muchas fábricas. Cierre la puerta de carga después de cargar.
Paso 2: Calentamiento	Se puede utilizar aceite de neumático o gas no condensable (exceso de gas no condensable producido durante el proceso de pirólisis de otros equipos) para calentar el reactor de manera uniforme. Cuando la temperatura alcanza los 80°C, se produce cierta precipitación de gas (la mayor parte del gas en este momento es vapor de agua, la parte licuada es agua, y el gas no licuable llega a la cámara de combustión a través del sistema de circulación de gas para su combustión). Cuando la temperatura alcanza los 120°C, el gas combustible se precipita y entra en la bolsa de distribución de gas. El aceite residual (contiene parte del residuo, que puede utilizarse como combustible para calentar el horno principal) se hunde en el depósito de aceite residual, mientras que el aceite ligero entra automáticamente en el condensador y se licua. en los depósitos de aceite ligero. De este modo, se puede obtener aceite pesado y aceite ligero (para calefacción y calentamiento de todo el proyecto).
Paso 3: Tratamiento del gas no condensable	El gas no condensable (componentes C1-C4) que fluye hacia el tanque de aceite junto con el aceite, el gas que no se puede condensar, ha pasado a través de dos sellos de agua de seguridad (uno para espera y otro para uso, agua La función del sello es evitar que la llama abierta regrese de la cámara de combustión para encontrarse con el gas de escape, y evitar que el gas fluya de vuelta), y volver a la cámara de calentamiento como combustible para calentar el horno. Por lo tanto, al principio del funcionamiento del equipo, el combustible es fuel-oil o gas natural. Cuando la temperatura sigue aumentando, el gas no condensable generado puede utilizarse como combustible.
Paso 4: Tratamiento de humos y polvo	Todos los humos y polvos producidos por la combustión son bombeados por el ventilador de tiro inducido al sistema general de eliminación de polvo para su tratamiento. El humo y el polvo tratados son vapor de agua blanco sin partículas negras y, a continuación, el vapor de agua entrará en el dispositivo de purificación industrial. Llevar a cabo el tratamiento de descarga estándar para garantizar que la descarga de humo y polvo emitida cumple las normas de emisión exigidas por la protección del medio ambiente.
Paso 5: Descarga de escoria	Una vez descargada la escoria, el proceso de pirólisis ha finalizado. El alambre de acero y el negro de humo que necesitamos se encuentran en el horno principal. El equipo adopta un sistema de descarga de escoria sellado totalmente automático. El tornillo del horno, el sellador de salida de escoria y el removedor de escoria se utilizan para la eliminación de escoria. El negro de humo se utiliza principalmente para tinta, pigmento, agente de refuerzo, aditivo, etc.
Paso 6: Alambre de acero	El alambre de acero es extraído por el tractor, lo que ahorra mano de obra y logra la producción automática del equipo. Cuando se descarga el alambre de acero, coopera con el equipo de ventilación y eliminación de polvo para garantizar que no haya polvo.

Modelo	Volumen	Producción diaria	Potencia total de funcionamiento
2600*6000	31,8 metros cúbicos	8 toneladas	16 kW/h
2600*6600	35 metros cúbicos	9 toneladas	16 kW/h

2800*6600	40,6 metros cúbicos	12 toneladas	18 kW/h
2800*7500	46,2 metros cúbicos	15 toneladas	20 kW/h