

## 业绩考察:

稻壳灰 - AT 生物能源公司, 泰国

## 简述

继客户购买了四套 12/12 密相泵系统, 用于将稻壳作为燃料输送至生物质锅炉后, 他们接着从麦考勃购买了四套灰槽底输送系统, 用于输送电除尘器下收集的灰以及底渣。客户主要对消除积尘状况和管道堵塞感兴趣, 以前他们为此接了很多吹气管, 几乎始终需要人工维护。客户原来的系统是大型的喷吹设备, 常常受物料桥架的困扰。

## 物料特性

物料: 稻壳灰

堆比度: 平均 300 千克/立方米

粒度:  $100\% < 500\mu$ ,  $80\% < 200\mu$ ,  $50\% < 100\mu$

温度集尘器灰:  $200^{\circ}\text{C}$ , 电除尘器灰:  $200^{\circ}\text{C}$ , 底渣:  $350^{\circ}\text{C}$

含水率: 0%

状态: 充气后自由流动, 磨琢性高

## 系统目标

1. 消除积尘状况和管道堵塞。
2. 与现有系统相比, 耗气量降低。
3. 降低管道和阀门磨损。
4. 运行于布袋除尘器内 1psig 真空环境。
5. 适用 20MW 电厂的可靠设计

## 系统性能

输送能力: 13.2 吨/小时, 所有系统

输送距离: 平均 70 米

接收点: 每套系统 1 个

1. 系统运行稳定、可靠而且高效。
2. 终端用户直接购买, 接洽当地联系人, 融入当地文化
3. 系统的耗气量相当于客户老系统的 1/3, 创造了可贵的效能收益。
4. 客户将该工程作为测试项目, 供亚洲其他地方的后续项目参照。