烟化炉水淬渣设备

免责声明：上海矿山破碎机网: http://www.jawcrusher.biz本着自由、分享的原则整理以下内容于互联网, 若有侵权请联系我们删除!

上海矿山破碎机网提供沙石厂粉碎设备、石料生产线、矿石破碎线、制砂生产线、磨粉生产线、建筑垃圾回收等多项破碎筛分一条龙服务。

联系我们：您可以通过在线咨询与我们取得沟通! 周一至周日全天竭诚为您服务。

客服中心
服务时间：24小时服务

更多相关设备问题，生产线配置，设备报价，设备参数等问题
可以免费咨询在线客服帮您解答 | 24小时免费客服在线
一分钟解决您的疑惑
点击咨询

烟化炉水淬渣设备

备料自产和外购的铅精矿，由汽车运至厂内精矿库内，精矿库内设台t抓斗桥式起重机，用于倒矿和上矿作业。其储存及破碎设备利用原有设备，适当增加细碎等设备，以保熔剂粒度小于mm，然后在配料线上配料熔炼过程在需要补热时，由原有烟化炉的粉煤车间供应，经新增的气力输送系统送到配料的粉煤尘中，定量配料。经配料后的炉料，由皮带运输机送到底吹熔炼厂房的混捏制粒机中，调整水分混捏后，由皮带运输机送到底吹熔炼炉中熔炼。熔炼熔炼作业是在一台氧气底吹熔炼炉中进行，该炉为一卧式圆筒型炉，内衬铬镁砖，氧枪安装在圆筒的底部，为了更换氧枪，炉体可转动°。炉料从炉顶加料口（双料口）加入炉内，硫化铅精矿氧化所需氧气经底部氧枪鼓入炉内，氧气由制氧站供给，纯度为%。熔炼过程中，熔池搅动相当强烈，传热和传质过程十分迅速，硫化铅和氧化铅硫化铅和氧气反应，产出粗铅高铅渣和高浓度SO烟气。粗铅经侧面放铅口放出，采用圆盘铸锭机浇铸，铅锭送往原有铅电解精炼车间精炼，高铅渣由铸渣机铸成渣块，送至鼓风炉车间烟化炉水淬渣设备还原熔炼。

鼓风炉熔炼产出的粗铅，经圆盘铸锭机铸锭送往电解车间精炼，所产炉渣经电热前床保温送烟化炉处理，回收有价金属锌和铅。

烟化炉渣

改造二次沉渣池，在池内增设挡墙，将原一段沉淀方式改为二段沉淀，将较粗颗粒集中在一段沉降，二段截留细颗粒。根据上述措施，为获取加药剂量和加药效果的数据，在现场先期进行了加药试验，投加硫酸铝絮凝剂，药剂量改扩建要求由于扩建使冶金设备渣量增加，渣水淬循环水系统规模扩大为m弧，水温降℃。按常规设计，应考虑再增加一套同规模的循环水系统，但受本工程场地限制，总平面上无法再加设施，同时根据环保要求要考虑节水减排，设计上需要创新及优化。若要将门式抓斗起重机改为刮泥机，需要对现有二沉池结构加以改造，增加泥斗，同时增设污泥泵和污泥脱水装置。考虑经过两段沉淀后，烟化炉水淬渣设备还会有一些细颗粒进入水泵吸水池，因此在二段溢流墙上设目不锈钢丝滤网，以减少漂浮物和渣进入水泵吸水池。）温度循环水工艺方案的创新及优化通过初步分析，本次扩建渣水淬循环水系统主要应满足以下几点：）由于渣量的增加，根据冲渣的水渣比要求，冲渣水量增加；同时渣带入水中的热量增多。表对原沉渣池出口水温和水中舍渣的检测结果原系统采用自然通风冷却方式，造成系统水温过高，且二次沉淀池上方水蒸发形成大量雾气，对环境影响大。其内部无填料，采用成对布置的切线进水对喷喷二次沉渣池入口薹二次沉渣池出口，篡，：：絮嚣竺鐾瓣含渣已经极少：：整个系统的问题分为如下几个方面予以解决：）渣水淬循环水系统规模考虑到循环水规模的确定对整个系统设备占地影响很大，通过与冶炼专业协商，经过水量热量平衡计算及对现有冶金设备挖潜改造，降低了水渣比，冲渣水量规模降为加m，ｈ，并将水温降℃，同时对喷水嘴渣溜槽一次沉渣池捞渣机进行改造，有效降低了整个系统的水耗及能耗。

）水中含渣根据常规设计，二次沉渣池面积已经不够，而水中渣对于整个系统的管道设备磨损及运行比较重要，因此解决水中渣沉降为关键问题。经过有针对性的研究，拟采取以下主要措施：增加一次沉渣池的面积，提高捞渣机的能力，水中大部分渣通过捞渣机排出系统之外。）冲渣沟及冲渣水塔根据水量，增设一条排渣沟，并且改造原渣沟，渣沟内两侧墙及底部铺设耐磨钢板，底部要有过渡角。）系统排污经过采取上述改造措施，笔者认为整个渣水淬系统已经不需要采用大量补充新水和大量排污的方式运行，只需要补充少量蒸发损失的水，通过自动化控制，系统可以达到水量（液位）平衡。烟化炉原是处理铅鼓风炉渣…鼓风炉炼铅炉渣处理方法简述Ξ鼓风炉炼铅后的炉渣可用回转窑和烟化炉等火法冶金设备进行处理。熔渣由渣口流出经渣沟流入冲渣槽，在冲渣槽中淬化后，渣水混合物经水渣沟流人一次沉淀池，大部分渣在此沉淀，少量细颗粒渣随冲渣…烟化炉-烟化炉，是向液态炉渣中鼓入空气和粉煤的混合物，使渣中的某些有价金属以金属氧化物或硫化物的形态挥发出来的设备。

原文地址：http://jawcrusher.biz/psj/Zw1TYanHuaDWSGR.html