

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。



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



活性炭在生设备,活性炭如何做成的

活性炭在生设备,活性炭如何做成的既具有颗粒状活性炭优良吸附性能，并有效克服了所有颗粒状活性炭滤器使用中存在的炭粉泄露缺陷，又具有管式元件的精密过滤特性，能有效地除去流体中的有机物悬浮物微粒铁锈余氯异味等。

工厂拥有机加工，冲压，金属表面处理，滤清器组装八个生产车间，技术，质检等质量管理部门，依靠雄厚的技术力量和高素质的技术工人。果壳活性炭原料以果壳为主，全县年产各种果壳果壳活性炭吨，占全国总产量的%，是国内果壳果壳活性炭最大的生产基地，有“中国果壳活性炭之乡”的美誉。“前几年，县里的果壳活性炭企业科研开发投入不足，缺乏技术创新，生产工艺落后；企业规模小，检验能力不足，质量保障能力低；品牌意识不强，产品用途有限，缺乏市场竞争力。

为提高果壳活性炭产品质量，扶持产业健康快速发展，巩义市质监局加强技术机构建设，在实验室的硬件软件上下功夫，先后投资万元，用于实验室改造升级，并购置了美国进口气相色谱仪，以及液相色谱仪原子吸收分光光度计原子荧光光度计等精密仪器及配套设备。同时，筹建了省果壳活性炭质量监督检验站，开展了木质味精用果壳活性炭木质净水用果壳活性炭糖液脱色用果壳活性炭针剂用果壳活性炭空气净化用果壳活性炭等多种

果壳活性炭的检验项目，满足了果壳活性炭产品提档升级的技术检验需求。

煮后用清水漂洗木炭二次，以除去油质，再放入%的碳酸钠溶液中高压煮沸约分钟，取出后用 左右的清水漂洗三次，以洗净油质和少量碳酸钠，最后再用清水高压煮沸约分钟进一步疏通木炭内微细孔；取出晾干得活性炭，使用前再烘烤一下以达最佳效果。评论发表评论相关知识更多相关知识其他回答爱玲一世29-9-2活性炭的生产工艺木质材料炭化过程发生什么变化？木材木屑树根果核和果壳等木质材料的炭化，是把活性炭在生设备,活性炭如何做成的放在炭化设备内加热，进行热分解。干燥阶段这个阶段的温度在一摄氏度，热解速度非常缓慢，主要是木材中所含水分依靠外部供给的热量进行蒸发，木质材料的化学组成几乎没有变化。

预炭化阶段这个阶段的温度为一摄氏度，木质材料热分解反应比较明显，木质材料化学组成开始发生变化，其中不稳定的组分，如半纤维素分解生成二氧化碳一氧化碳和少量醋酸等物质。炭化阶段这个阶段的温度为一摄氏度，在这个阶段中，木质材料急剧地进行热分解，生成大量分解产物。生成的液体产物中含有大量醋酸甲醇和木焦油，生成的气体产物中二氧化碳含量逐渐减少，而甲烷乙烯等可燃性气体逐渐增多。煅烧阶段温度上升一摄氏度，这个阶段依靠外部供给热量进行木炭的煅烧，排出残留在木炭中的挥发性物质，提高木炭的固定碳含量。

应当指出，实际上这四个阶段的界限难以明确划分，由于炭化设备各个部位受热量不同，木质材料的导热系数又较小，因此，设备内木质材料所处的位置不同，甚至大块木材的内部和外部，也可能处于不同热解阶段。炭化对原料的要求炭化的原料很多，薪材森林采伐剩余物森林抚育时消除的杂木木材加工厂的剩余物，如木屑等都可以进行炭化。炭化原料树种可分为三类：第一类为硬阔叶材，如水青冈麻栎苦槠榆等；第二类为软阔叶材，如杨柳椴等；第三类为针叶材，如马尾松南亚松湿地松等。要生产出高质量的木炭，以适合冶金工业和二硫化碳工业等工业部门使用，炭化原料应选用硬阔叶材，而针叶材常用来生产松木炭，用于制造活性炭。炭化材的长度以炭化炉或炭窑的高度决定，若大材不劈开，因木材的导热性差，炭化时产生的气体混合物，由木材内部通向外部，所需通过的路径很长，炭化时间也长。供炭化的薪材多属萌芽林，故最好在秋冬季采伐，此时，树木处于休眠阶段，树液停止流动，根部贮存物质，不受损害，利于来年萌芽更新；而且秋季天气晴朗，相对湿度小，木材含水量低，伐下的薪材易干燥，可缩短炭化时间，减少燃料消耗，生产的木炭裂缝少，质量高。

设备活性炭

此外，腐朽木病害枯死的木的木材，均不宜作炭化原料，因为腐朽木材炭化时，木炭疏松易碎和容易自燃，大大降低木炭质量。怎样进行筑窑烧炭？炭窑修筑前，都要进行窑址选择，对窑址有如下要求：附近资源丰富，

原料和木炭的运输比较方便；靠近水源，但又不会受到地表水冲刷淹没，或积聚雨水；土质坚实，最好是能耐火烧的粘土；坡度较小，又有堆放原料和木炭的地方；如果是山坡地，选择的山坡方向要使筑成的炭窑燃烧室通风口朝向常风的方向，有利于通风和燃烧。在炭化室前端三角形顶角打一排横向木楔后进行装柴，薪材直立装入炭化室中，质量好的上等薪材装在后面，中等的装在中间，质量差的下等材装在最前面，装材细头向下，粗头向上，中心略高于四周，使薪材堆成拱形。上面盖上一层稻草，在炭化室的后面两个边角上放上二个藤圈，在炭化室的中前部近边线上也放上二个藤圈，这四个藤圈作为烟孔。

然后沿四周铺泥土，筑窑盖，边铺土，边打紧，锤打得越紧越好，窑盖筑好后，将烟孔中的泥土挖去，并铺上松土。如果烘窑速度太快，炭窑将不够坚实，火烧去木楔，形成通道，逐渐烧入炭化室，待烟孔松土发白时，把松土挖去，从烟孔冒出白烟，当烟色转青时，将烟孔盖上，打开烟道口，使烟气从烟道口冒出，烟色变青时，将所有孔口堵塞，进行闷窑，经天冷却后，炭窑成型固定，在窑的侧面开一个出炭门，进行出炭，以后可以继续装柴烧炭，其过程和前面烘窑相同，只是烧炭时间较短，正常的烧炭周转时间约一天。炉下体为空心圆台体，距离下端毫米高的弧面上，间隔等距离地开通风口和烟道各个，通风口和烟道上分别装有通风管和烟囱，炉下体的内部设有块扇形炉栅，中央竖立一个点火通风架。

移动式炭化炉对原料的要求为：炭材长米，直径一厘米；点火材长厘米，直径厘米；燃料材长0厘米，直径厘米，含水率要求在%以下。

烧炭时，将炉下体放在平地中心，装入块扇形炉栅，炉上体放在炉下体的凹槽上，点火通风架竖立在炉栅中央，烟囱和通风管分别插在烟道口和通风口上。点火材呈井字形平放在点火通风架上；制炭材直立地装在炉内，大头向上，大径级和含水率较高的装在炉体中央；制炭材的顶端横铺一层燃料材。炉顶盖放在炉上体的凹槽上，为了密封，各层的凹槽内均用沙土填满，炉下体外缘填一层厚毫米的泥土并夯实。用明子等易燃材料点火，从炉顶盖上的点火口投入炉内，将点火材和制炭材顶端的燃料材点燃，并不断地添入燃料材；当烟囱口温度达到摄氏度，盖上点火口，并用沙土填入凹槽内密封。多槽炭化炉怎样进行木屑炭化？木屑是一种多孔隙松散的物料，在炭化时，特别要注意木屑是热的极不良导体这一性质，所采用的设备形式，应考虑如何加快传热和传热均匀的问题。

多槽炭化炉每台炉有个立式炭化槽，每个炭化槽的两侧为烟道，一台炉内共有个烟道，炉的内部用耐火砖，外部用青砖砌成，炉长米，宽米，每炉设五个燃烧室，每一燃烧室与炉内的个烟道相通，燃烧烟气在炉内烟道中分层曲折上升至顶部，与烟囱连通，烟囱高米，高温烟气在运动中将热量通过隔墙间接地传给炭化物料。炭化产生的蒸汽气体通过房顶排气罩排空，炉顶设加料室，原料由此加入炭化槽，每个炭化槽均有一个卸炭口，卸炭口设在与燃烧室相反的一面。生产时，首先在燃烧室点火，加热炭化槽，待温度升至摄氏度时开始投料，直

至加满为止，每个炭化炉第一次投料可投下松木屑—公斤，待部分木屑炭化后，在各炭化室内上下搅动一下，以免炭化室内木屑之间存有空隙引起灰化，在搅动时，被木屑阻留在炭化室内的气体往往会连同烟火一齐上扬，灼伤人体，应特别注意安全。

活性炭怎么做成

在炭化过程中，当炭化槽冒出青烟或无烟，加料口和出炭口外部没有火焰冒出，炭化槽内物料呈暗红色，不冒火星时，表明炭化结束，可出炭。每炉投料量为—.5吨木屑，炉温约摄氏度，炭化时间随原料含水率而异，约一小时，每炉可得木屑炭—00公斤，耗煤—吨。在低于摄氏度时烧制的炭，表面带褐色，不易敲断，燃烧时有火焰；—摄氏度烧制的木炭表面呈黑色，当烧制温度达摄氏度时，敲打时，木炭发出响亮金属声。

木炭的固定碳固定碳是一个假定的概念，活性炭在生设备,活性炭如何做成的是在规定的高温，一般为—摄氏度下，不通入空气进行煅烧时的无灰分的木炭。木炭的挥发分木炭在高温下煅烧时放出一氧化碳二氧化碳氢甲烷和其他碳氢化合物等气态产物称为挥发分。烧制木炭的温度在—摄氏度以内时，随着温度的升高，木炭煅烧时所分出的挥发分的组成发生下列变化：二氧化碳一氧化碳和甲烷的含量逐渐降低，而氢的含量逐渐增加。木炭的机械强度木炭的机械强度表示活性炭在生设备,活性炭如何做成的对压碎和磨损的抵抗能力，活性炭在生设备,活性炭如何做成的在木炭的转装和运输上以及在冶金工业应用上有很大意义。

木炭的用途冶金工业以前木炭就用来冶炼铁矿石，木炭与焦炭熔炼的生铁，使化学组成相同，其结构与机械性质仍不相同。在有色金属生产中，木炭常用作表面助熔剂，当有色金属熔融时，表面助熔剂在熔融金属表面形成保护层，使金属与气体介质分开，既可减少熔融金属的飞溅损失，又可降低熔融物中气体的饱和度。

二硫化碳生产木炭是制造二硫化碳的最好原料，用来制造二硫化碳的木炭，应当是坚硬容积重大灰分和水分含量小，固定碳含量高。木炭砖的压制碎木炭运输很不方便，而且用途也受到限制，用压制木炭砖的方法能使价值很小的碎木炭变成优质燃料。

原文地址：<http://jawcrusher.biz/xkj/okCYHuoXingyIPyG.html>