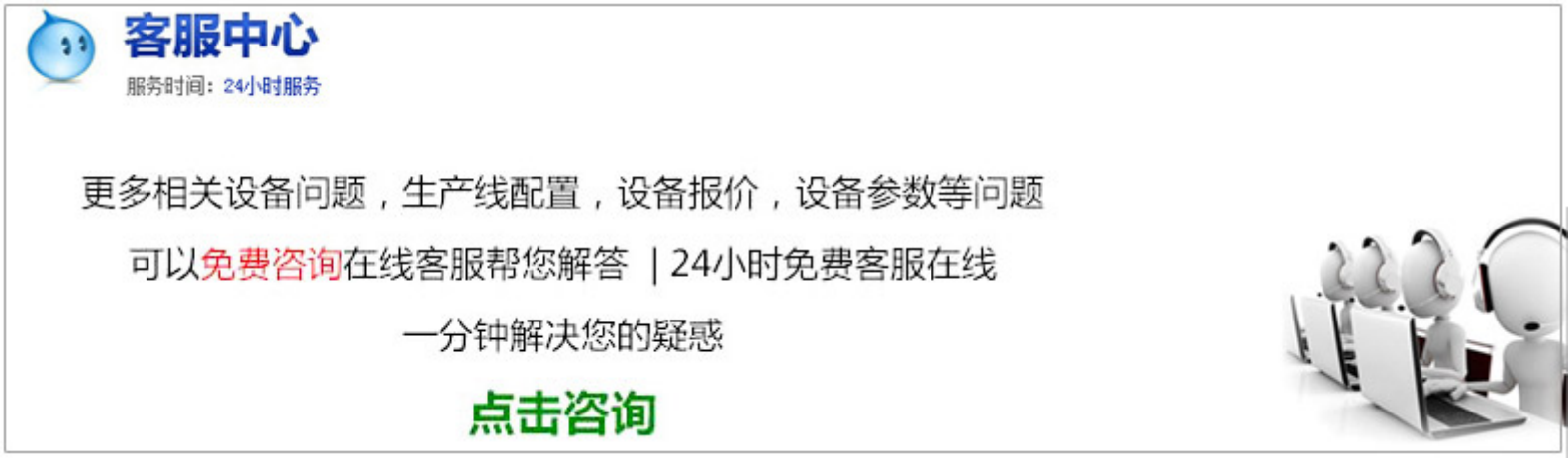
煤矸石砖厂生u"}

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。



煤矸石砖厂生u"}

一座年产万块的煤矸石空心砖厂，每年可利用万t煤矸石，减少煤矸石堆场占地亩，节约制砖粘土量折合少毁田亩（按平均挖深m），节约烧砖用原煤400t，具有可观的社会环境和经济效益。由于各地煤矸石性能差异较大，新建烧结煤矸石空心砖生产线时有几个问题应引起足够重视，主要包括煤矸石的基本性能要求破碎工艺和设备的选型混合料陈化与细碎及焙烧设备的选型等。制砖用煤矸石基本性能要求并非所有的煤矸石都能用来生产烧结空心砖，只有符合下列基本性能要求的煤矸石才可以使用。新建烧结煤矸石空心砖生产线时一定要对原料的性能进行全面的测试，在充分掌握其基本性能参数的前提下，确定工艺方案。化学成分化学成分中CaO和SO为有害成分，当其含量超限时，将严重影响制品的力学性能，一般不宜采用。

SO中的硫多以硫铁矿硫酸盐形式存在，当SO含量过高时，在焙烧过程中会产生大量SO气体，造成环境二次污染，严重腐蚀窑车等设备，并使制品酥松，强度降低。发热量煤矸石发热量在～kJ/kg的范围内较为适宜，发热量过高，焙烧过程难以控制，同时窑炉造价将会增加。硬度煤矸石分为掘进矸石和水洗矸石，前者块度在～mm，莫氏硬度～，而后者块度一般小于mm，莫氏硬度～。由于各地煤矸石化学物理性能差异较大，若破碎工艺和设备选型不当，往往达不到预期的效果，甚至造成不必要的经济损失。如某厂煤矸石块度在～mm，莫氏硬度～，采用颚破→锤破的工艺，锤式破碎机产量仅达到～t/h，每班需更换锤头一次；而另外一个厂煤矸石块度小于mm

，莫氏硬度～，同样采用颚破→锤破工艺，锤式破碎机产量达到～1t/h，每四班更换锤头一次。

破碎工艺和设备选型常用的煤矸石破碎工艺有以下几种：颚破→锤破→筛分工艺；颚破→锤破工艺；反击破→球磨工艺。实践证明，煤矸石破碎粒度一般控制在～mm的颗粒含量小于%，而小于mm的颗粒含量大于%的范围之内(见表)，能保证顺利成型及焙烧。如某厂煤矸石莫氏硬度～，采用颚破→立式锤破→筛分工艺，结果筛上料达%～%，在闭路系统中反复循环，致使破碎系统产量仅达到～t/h，难于满足成型用量，后来不得不进行改造，改为带筛板的锤式破碎机；而另外一个厂同样采用颚破→锤破（进口设备）→筛分工艺，也是因筛上料过多而不能满足工艺要求。就两种工艺而言，各有优缺点：前者煤矸石砖厂生u"}谑视糜诘叵滤　唤细叩牡厍　　杉跎俪禄　獾乜臃浪　　矸延茫　　霸鼗　谠诵兄信欧诺奈财　廴臼夷诳掌　欢喽吠诰蚧　谠诵兄芯　６狭矗械某Ъ椅４硕嗯浔噶颂ǘ喽吠诰蚧　４由　　导　矗　涟杓烦龌　淖饔貌皇　置飨裕　　Ｐ冉涟杌　黾觡Ｗ，搅拌挤出机的产量常常制约整条生产线的产量。国产高速细碎对辊机在加工制造和所用材质方面不能与进口设备相比，因而在使用中易出现以下问题：双辊间隙无法调整到小于mm位置，从而失去细碎作用；辊圈耐磨性能较低等。在现代化隧道窑操作中，采用计算机检测窑内温度压力，通过变频调速器调整风机转速，从而达到调节焙烧温度的目的。结论综上所述，利用煤矸石生产烧结空心砖技术含量高难度大，新建烧结煤矸石空心砖生产线时千万不能盲目照搬，一定要对原料进行半工业性试验，确定各项设计参数，避免投产后产生不必要的损失。附件一本脱硫工程采用钠碱双碱煤矸石砖厂生u"}诨乖　«蚜蚣际酰　浠　竟ひ瘴＃貉滔低　隧道窑排烟通过排烟风机排出后，通过切线方向进入旋风水膜脱硫除尘器，在旋风喷淋冷却段内，与来自循环水池的雾化NaSO及Ga(OH)悬乳液雾化汽体进行充分的逆流接触碰撞，完成初级除尘脱硫，靠离心力将较大颗粒烟尘甩向塔壁，并被沿壁水膜带下流入塔体收集池内。

初步除尘脱硫烟气进入旋流塔板除尘脱硫段，再与来自循环水池的雾化NaSO及Ga(OH)悬乳液水膜进行充分的逆流接触，脱除烟气中的SOHFSiF和小颗粒烟尘。脱硫后的烟气旋流进入脱水段，在离心力的作用下和脱水装置碰撞下，细小含水粉尘和细小颗粒雾滴与烟气分离，累积形成大颗粒后在重力作用下落入塔体收集池。产生的烟气经除尘后，由引风机正压吹入喷淋脱硫塔内（烟气进口设置在脱硫塔中部），在脱硫塔的入口处设置了予降温系统，经过降温后的烟气进入脱硫塔。

在脱硫塔内首先设置一层文丘里棒层——烟气与脱硫剂混合反应层，烟气由下而上与喷淋浆液逆流接触，两者充分混合。着由雾化器喷出的粒径为～μm的雾化液滴，烟气中SO与吸收碱液再次反应，脱除%以上的二氧化硫。喷雾系统的合理选型及科学布置，使该雾化区形成无死角重叠少的雾状液体均匀分布的雾化区段，烟气较长时间内在雾化区中穿行，烟气中SO有了充足的机会与脱硫液接触，并不（附页）　断与雾滴相碰，其中SO与吸收液进行反应，从而被脱除，同时残留烟尘被带上“水珠”，质量增大。脱硫后的液体落入脱硫塔底部，定时定期排入脱硫塔后设置的收集系统，适当补充一定量的碱液后经循环泵再次送入喷雾和配液系统中再次利用，

脱硫剂始终处于循环状态。

煤矸石砖厂

经多次循环后的脱硫浆液排入后处理系统，由于设计的特殊性，经脱硫后的烟气通过塔顶除雾器时，利用其导向作用产生强大的离心力，将烟气中的液滴分离出来，达到同时除尘除雾的效果。水循环系统.1初次启动采用粉状NaOH在溶碱水箱制备NaOH溶液，投入汲水池内由循环潜污泵泵入旋风水膜脱硫除尘器内进行脱硫，反应式：NaOH+SO=NaSO+HO。煤矸石砖厂生u"}诨乖　偕　钡姆从κ剑篘aHSO+Ga(OH)=NaSO+GaSO·O+/HO。H在煤矸石砖厂生u"}诨乖　偕　刂蠫aSO·HO溶解度较小，沉淀到池底，清挖后与空气中O反应形成GaSO·HO（石膏）。双碱法与石灰石或石灰湿法脱硫工艺相比，双碱法原则上有以下优点：钠碱脱硫，循环水基本上是Na+的水溶液，在循环过程中对水泵管道设备均无腐蚀与堵塞现象，便于设备运行与保养；吸收剂的再生和脱硫渣的沉淀发生在塔外，这样避免了塔内堵塞和磨损，提高了运行的可靠性，降低了操作费用；钠基吸收液吸收SO速度快，故可用较小的液气比，达到较高的脱硫效率，一般在%以上；（附页）　脱硫除尘一体化技术，可提高石灰的利用率。灰渣的处理及再利用1灰渣的主要成份为矸石灰和亚硫酸钙，脱硫时的产物亚硫酸钙以半水合的状态结晶出来。由于石灰的絮凝作用，悬浮于水中的悬浮微粒可得到沉淀分离，同时这些悬浮微粒煤矸石砖厂生u"}诨箍勺魑M蚜蛟　橇蛩岣频慕岣ЬⅢ耍　銮垦橇蛩岣频某恋硇Ч　　锏较嗷ゴ俳　某恋碜饔茫　蟠蠹涌斐恋硭俣取Ｓ墒匝榉治觯　蚜蛟　橇蛩岣瞥恋硎奔湓嘉猰in，现设计在沉淀池内停留时间在小时以上，完全可达到沉淀澄清的目的。

随着过滤的不断进行，除尘器阻力也随之上升，当阻力达到一定值时，清灰控制器发出清灰命令，首先将提升阀板关闭，切断过滤气流;然后，清灰控制器向脉冲电磁阀发出信号，随着脉冲阀把用作清灰的高压逆向气流送入袋内，滤袋迅速鼓胀，并产生强烈抖动，导致滤袋外侧的粉尘抖落，达到清灰的目的。由于设备分为若干个箱区，所以上述过程是逐箱进行的，一个箱区在清灰时，其余箱区仍在正常工作，保证了设备的连续正常运转。

技术特点：无需预除尘设备，能一次性处理高达000mg/m浓度的烟尘，排放小于mg/m，工艺流程简单;袋室内无需喷吹管，机外换袋方便;嵌入式弹性袋口，密封性能好;脉冲阀数量小，清灰强度大，动作迅速;滤袋使用寿命二年以上;易实现隔离检修。（附页）　　砖厂煤矸石多孔烧结砖生产线脱硫除尘工程——甜梦文库为大家提供各种日常写作指导，同时提供范文参考。

原文地址：http://jawcrusher.biz/zfj/ikVMMeiS8FhZ.html