

Analizzatore Industriale Di Analisi Immediata Per La Determinazione Automatizzata Di Umidità, Ceneri E Sostanze Volatili

Numero articolo: KT-TE20



Introduzione

Ottimizza la caratterizzazione dei combustibili solidi con il nostro analizzatore industriale automatizzato, che offre test rapidi di umidità, ceneri e sostanze volatili per diciannove campioni, con microbilance importate e controllo preciso del forno ad alta temperatura in conformità con i rigorosi standard di analisi del carbone.

Ulteriori informazioni

Applicazione	Descrizione	Vantaggio chiave
Centrali elettriche a carbone	Analisi immediata di routine del carbone polverizzato per caldaie, scorte di miscelazione e strati di carbone	Garantisce l'efficienza della combustione, monitora il rischio di scoria e controlla l'economia della miscelazione del combustibile
Impianti metallurgici e di cokeria	Valutazione di carboni metallurgici da coke, semi-coke e combustibili per iniezione di carbone polverizzato (PCI)	Fornisce metriche di qualità rapide per mantenere la stabilità termica dell'altoforno e la qualità del coke
Laboratori commerciali di analisi combustibili	Verifica di terze parti ad alto rendimento di spedizioni di carbone, coke e materiali carboniosi	Soddisfa gli standard di conformità ASTM e GB/T con rapporti analitici completi, automatizzati e a prova di audit
Lavorazione di biomasse e biocarburanti	Caratterizzazione immediata di residui agricoli, pellet di legno e biomasse torrefatte	Traccia rapidamente il contenuto volatile e i livelli di umidità intrinseca per prestazioni costanti di bruciatori e gassificatori
Operazioni di forni da cemento e calce	Monitoraggio della qualità calorifica e profilazione del contenuto di ceneri di input di combustibili alternativi e pet-coke	Ottimizza la gestione termica del forno rotativo e mantiene precisi obiettivi chimici del clinker
Materiali in carbonio e grafite	Misurazione della resa in carbonio fisso, umidità residua e impurità delle ceneri in coke calcinato e grafite sintetica	Garantisce specifiche di purezza rigorose e una resa di carbonio uniforme per la produzione a valle di elettrodi
Incenerimento di rifiuti solidi e fanghi	Screening di fanghi industriali, combustibili derivati da rifiuti (CDR) e rifiuti solidi urbani prima dello smaltimento termico	Verifica l'umidità e il contenuto combustibile per bilanciare il consumo di combustibile ausiliario e le emissioni di gas di scarico
Estrazione mineraria ed esplorazione geologica	Screening rapido di campioni di carotaggio, carboni sfusi di miniera e frazioni lavate di impianti di arricchimento	Fornisce tempi di risposta rapidi per guidare la pianificazione dell'estrazione, l'efficienza del lavaggio del carbone e la logistica di smistamento

Parametro tecnico	KT-TE22-610	KT-TE22-611	KT-TE22-612
Configurazione architettonica	Sistema integrato singolo ad alta temperatura	Sistema singolo compatto ad alta efficienza	Struttura a doppia camera (moduli dedicati per volatili e combinati umidità/ceneri)
Capacità crogioli	20 posizioni totali	20 posizioni totali	20 posizioni per modulo attivo
Rendimento simultaneo campioni	19 campioni di prova + 1 riferimento	19 campioni di prova + 1 riferimento	19 campioni di prova + 1 riferimento
Temperatura operativa forno	Da ambiente a 1000°C	Da ambiente a 1000°C	Da ambiente a 1000°C
Massa iniziale campione	Umidità/Ceneri: 0,6 g - 1,1 g (regolabile); Volatili: 0,9 g - 1,1 g	Umidità/Ceneri: 0,6 g - 1,1 g (regolabile); Volatili: 0,9 g - 1,1 g	Umidità/Ceneri: 0,6 g - 1,1 g (regolabile); Volatili: 0,9 g - 1,1 g

Parametro tecnico	KT-TE22-610	KT-TE22-611	KT-TE22-612
Conformità standard analitici	GB/T 212-2008 (Metodo di prova standard per l'analisi immediata del carbone)	GB/T 212-2008 (Metodo di prova standard per l'analisi immediata del carbone)	GB/T 212-2008 (Metodo di prova standard per l'analisi immediata del carbone)
Tempo di ciclo metodo rapido (19 campioni)	≤ 180 min (Umidità + Ceneri + Volatili)	Dipendente dal processo	≤ 120 min (Umidità + Ceneri + Volatili)
Tempo di ciclo metodo classico (19 campioni)	Ciclo standard completo (verifica essiccazione umidità, ceneri lente e volatili)	Ciclo standard completo	Verifica umidità + ceneri: 260 min; Volatili: 120 min
Potenza operativa nominale	≤ 5,0 kW	≤ 2,0 kW	≤ 6,5 kW
Meccanismo di bilancia	Bilancia elettronica interna integrata ad alta precisione	Bilancia elettronica interna integrata ad alta precisione	Due bilance elettroniche interne indipendenti
Sistema di azionamento meccanico	Azionamento a motore passo-passo di precisione importato di grado industriale	Azionamento a motore passo-passo di precisione importato di grado industriale	Due azionamenti di precisione importati indipendenti
Gas di processo richiesto: Ossigeno	Purezza ≥ 99,5%, Pressione regolata: 0,1 MPa	Purezza ≥ 99,5%, Pressione regolata: 0,1 MPa (connessione esterna opzionale)	Purezza ≥ 99,5%, Pressione regolata: 0,1 MPa (connessione esterna opzionale)
Gas di processo richiesto: Azoto	Purezza ≥ 99,5%, Pressione regolata: 0,1 MPa	Purezza ≥ 99,5%, Pressione regolata: 0,1 MPa (connessione esterna opzionale)	Purezza ≥ 99,5%, Pressione regolata: 0,1 MPa (connessione esterna opzionale)
Intervallo regolatore pressione gas	Alta pressione: 0 - 25 MPa; Bassa pressione: 0 - 0,4 MPa	Alta pressione: 0 - 25 MPa; Bassa pressione: 0 - 0,4 MPa	Alta pressione: 0 - 25 MPa; Bassa pressione: 0 - 0,4 MPa
Flessibilità di test	Sequenza batch combinata o esecuzioni di parametri indipendenti	Sequenza batch combinata o esecuzioni di parametri indipendenti	Test parallelo simultaneo di volatili e umidità/ceneri