纳米微孔绝热材料 应用于水泥行业的解决方案

安徽中和隔热材料制造有限公司

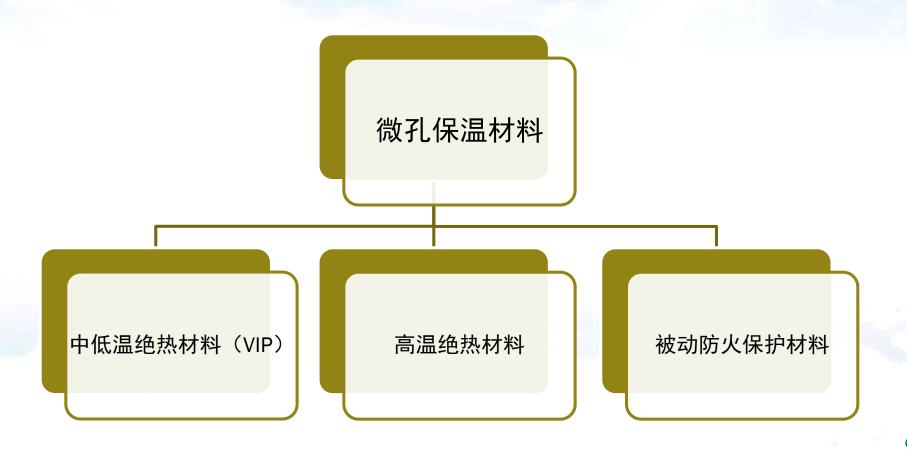


纳米微孔绝热材料: 我们是专业的

公司长期以来一直围绕着纳米微孔绝 热板开展相关的开发、生产和技术服务工作,拥有国内先进的生产工厂和服务体系。

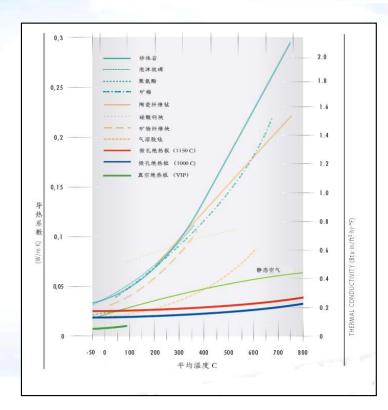


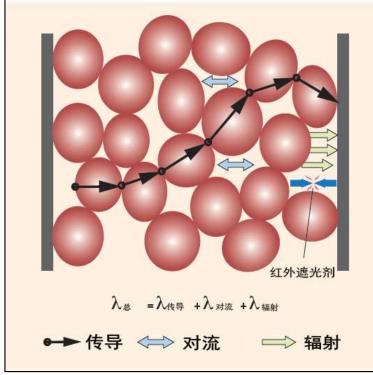
微孔保温材料分类





迄今为止隔热性能最为优异的 纳米微孔绝热材料





由于最大程度地减少了固体之间的**传**另一对流和热辐射微孔绝热材料的隔热效果优于其他任何传统的隔热材料,特别适用于对于空间有要求的场合。



公司已经开发的 纳米微孔绝热材料的应用领域





传统窑炉的节能增效





新型锂电池材料烧结炉





保卫蓝天工程 煤改电配套蓄热式取暖器





电梯层门防火隔热



多种隔热材料供水泥行业选择

商业上都号称纳米板,但科学上划分成纳米级和微米级材料

主要性质	气硅纳米板	优质微米板	经济级微米板
比重(kg/m3)	200-300	~600	550
强度(Mpa)	0.7	0.6	1.2
导热系数典型值 (W/m.K)	0.020-0.038	0.03-0.07	0.03-0.08实测 (0.023-0.042宣传资 料值)
热收缩 (%@800)	<0.5	<2.0	<3.0实测 (<1.0宣传资料值)
主要成分	纳米氧化硅 遮光剂	微米氧化硅	微米氧化硅,粉煤灰



水泥行业节能减排和隔热需求

- * 宏观政策需求 水泥生产属于高能耗和限制发展产业,节能降耗是生存的 条件,也是降本增效的机遇
- * 节能的需求 烧成系统,表面散热损失占总热耗的8%左右,节能潜力较大。
- * 设备稳定可靠的需求 粉磨系统 滑履超过设定温度极限,管磨机会自动停跳,隔热措施有利于设备顺畅运转和提高设备可靠性。
- * 其他需求 烟气除尘、余热利用系统中,科学的保温和隔热措施有利于保证除尘效率和余热利用最大化。



纳米隔热板在水泥行业主要应用部位

烧成系统

- * 降低表面散热损失的应用
 - * 旋风筒隔热
 - * 回转窑隔热
- * 热工系统的扩容改造
 - * 上升管道的扩容改造
 - * 烟室扩容隔热改造
 - * 三次风管扩径隔热改造

粉磨系统

* 管磨机滑履隔热

烟气除尘、余热利用等系统





纳米隔热板在水泥行业分解炉应用系统应用

- * 纳米隔热板在水泥窑预热器、分解炉及附属管道上应用,与传统隔热材料相比,同样厚度时,外壳温度降低20~30℃,降低散热损失30%以上。
- * 案例1: 114mm耐火砖+80mm微米绝热板 比114mm耐火砖+120mm硅酸钙板外表温 度降低49℃
- * 案例2:114mm耐火砖+87mm硅酸钙板 +25mm纳米板比114mm耐火砖+112mm硅 酸钙板(相同保温层厚度)外壳温度降低 21℃,热损失减少45%。





纳米隔热板在水泥行业风管系统应用

- * 烧成系统采用25 mm 纳米隔热板可以代替 100 ~115 mm硅酸钙板进行扩大容积改造 ,可实现在保持高温设备的外表温度不变 的情况下,提高设备的产能。
- * 三次风管:外表温度从原来采用莫来石砖的221C,下降到采用114mm耐火砖+80mm纳米绝热板的90C,下降了131C





纳米隔热板在水泥行业回转窑系统应用

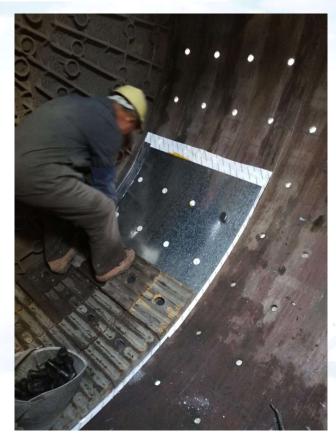
- * 在回转窑的过渡带采用15 mm纳米隔热板,可以降低回转窑外壳温度70~110 ℃,散热损失减少50%
- * 当热面温度为1260℃,环境温度为25℃时,采用6英寸(约15厘米厚)高铝砖,配合微孔绝热板进行计算,方法采用ASTM C-680。

微孔板厚度(mm)	外壳温度 (℃)	热通量(KJ/h.m2)
0	454	56785
3.2	321	26121
4.8	293	22714
6.4	265	19874
9.6	243	14196
12.7	210	11357



纳米隔热板在水泥粉磨系统应用

* 在粉磨系统,滑履超过设定温度极限,管磨机系统会自动跳停,影响磨机运转率。在磨机后滑履段的筒磨小衬板之间仅用厚度5 mm的纳米隔热毡敷垫,可有效保证后滑履温度不超报警限制。





完整的水泥行业纳米板隔热解决方案

- * 多种纳米微米材料可供选择
- * 提供省空间/重量/能量的解决方案
- * 综合设备配置和运行工况,并根据技改投入和能源节 约的比例决定隔热配置方案。
- * 水泥生产装置可进一步节能的地方还更多,潜力还很大。愿与客户合作共赢。



优秀的材料和解决方案助力于水泥行业

更加可靠,更低风险更高效率,更低成本

谢谢关注和支持

