

Эта часть работы выложена в ознакомительных целях. Если вы хотите получить работу полностью, то приобретите ее воспользовавшись формой заказа на странице с готовой работой: <https://stuservis.ru/otchet-po-praktike/257377>

Тип работы: Отчет по практике

Предмет: Теплотехника

ВВЕДЕНИЕ 3

ОСНОВНАЯ ЧАСТЬ 4

ЗАКЛЮЧЕНИЕ 5

СПИСОК ЛИТЕРАТУРЫ 6

Учитывая это необходимы сложные, многоступенчатые системы очистки дымовых газов металлургических печей.

Типичная дымоочистка в металлургии состоит из следующих этапов:

- пылеулавливание – поглощение пылеуловителями сравнительно крупных взвешенных частиц;
- сухая, полусухая или влажная адсорбция мелкой пыли в сочетании с частичным химическим обезвреживанием;
- химическая нейтрализация специфических веществ – окислов серы, азота и других неметаллов.

Наиболее технологически продвинутые системы оснащаются электрофильтрами для тонкого очищения на завершающей стадии. Поскольку основная часть загрязнений улавливается на первых стадиях, уменьшаются затраты на эксплуатацию электростатических генераторов с коронным разрядом.

Конструктивно установки очистки дымовых газов могут формировать единый комплекс или разделяться на модули, подключаемые по мере необходимости. Комплексная компоновка привлекает экономностью изготовления, также уменьшается расход материалов. С другой стороны, модульные структуры лучше адаптируются к потребностям заказчика. При переходе на новый сорт угля или иного топлива требуется лишь частичное изменение дымонейтрализующей установки.

Примеры установок от завода «Факел»

Металлургические предприятия работают при высоких температурах, что ужесточает требования к конструкционным материалам. При оформлении заказа на изготовление дымоуловителей следует подчеркнуть, для каких целей оборудование будет использоваться. Наши специалисты подберут адекватную технику.

Однако, чаще практикуется изготовление дымопоглотителей по чертежам заказчика, на основе индивидуальных проектов. Это выгодно на крупных металлургических заводах, со множеством печей, где дым отводится по разветвленной системе трубопроводов. В подобных условиях оправдано индивидуальное проектирование. Вложения в составление проекта окупаются экономией при изготовлении и эксплуатации оборудования.

1. Бузников Е.Ф., Роддатис К.Ф., Берзиньш Э.Я. Производственные и отопительные котельные./ - М.: Энергоатомиздат, 2004.
2. ГОСТ 10617-83 (1999). Котлы отопительные. Общие технические условия. Межгосударственный стандарт. - М., 1999.
3. СНиП II-35-76 (2012). Котельные установки.- М., 2012.
4. Гусев Ю.Л. Основы проектирования котельных установок. 2-е изд. - М.: Стройиздат, 1973. - 248 с.
5. Сидельковский Л.Н., Юренев В.Н. Котельные установки промышленных предприятий. 3-е изд./ Сидельковский Л.Н., Юренев В.Н. - М.: Энергоатомиздат, 1988. - 312 с.
6. С.В. Белов, Ф.А. Барбинов, А.Ф. Козьяков и др.- Охрана окружающей среды: Учеб. Для Технических Специализированных Вузов/ С.В. Белов, Ф.А. Барбинов, А.Ф. Козьяков и др.- М.: Высшая школа., 1991
7. Родионов А.В. Техника защиты окружающей среды. - М.: Химия, 1989
8. Циклоны НИИОГАЗ, Руководство, указания по проектированию, изготовлению, монтажу, эксплуатации. Ярославль: Ярославское издательство, 1970

Эта часть работы выложена в ознакомительных целях. Если вы хотите получить работу полностью, то приобретите ее воспользовавшись формой заказа на странице с готовой работой: <https://stuservis.ru/otchet-po-praktike/257377>

