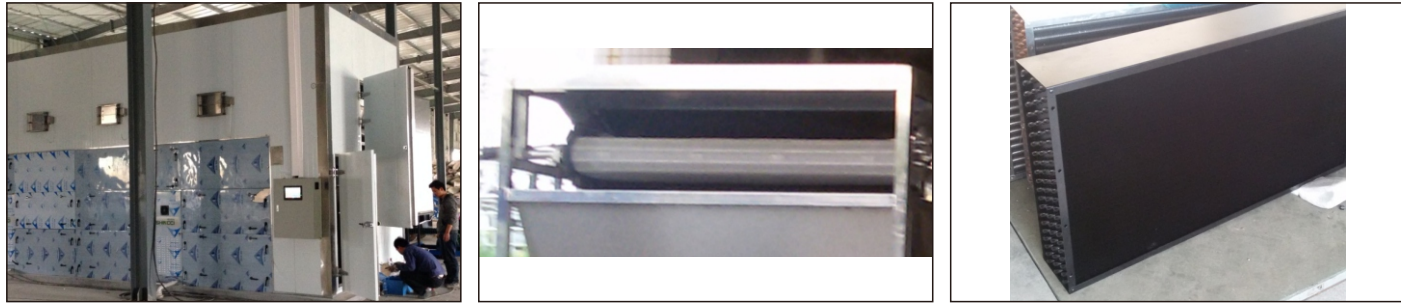




适用性强

- 单条干化线每日处理量可达 100 吨 (80%含水率泥饼), 可适合污泥分散或集中处理模式;

创新技术

- 采用低温余热设计, 适合范围更广更节能;
- 采用回热循环设计, 节约冷却+加热过程热量损耗;
- 独立的分层布风系统, 满足湿泥快速脱水要求, 低温干燥周期短;
- 模块式结构设计, 负荷调节能力强, 安装简单, 方便安装;
- 传送、进料电机均采用变频无级调速, 适合不同含水率 (10-50%) 干料调整, 适应性强。

安全

- 85℃ 以下低温干化过程, 充分适合市政、印染、造纸行业污泥干化;
- 系统运行安全, 无爆炸隐患, 无需冲氮运行;
- 污泥干化过程氧气含量<12%; 粉尘浓度<60g/m³; 颗粒温度<70℃;
- 污泥静态摊放, 与接触面无机械静电摩擦;
- 无城市污泥干化过程“胶粘相”阶段 (60%左右);
- 干料为颗粒状, 无粉尘危险;
- 出料温度低 (< 50℃), 无需冷却, 直接储存;



环保

- 采用低温全封闭干化模式, 无臭气外溢, 无需安装复杂的除臭装置;
- 采用低温干化过程, H₂S、NH₃ 析出量大大减少;
- 冷凝水 (污泥水份) 处置简单 (或直排), 节约干化过程冷凝水处理成本;



高效

- 可直接将 83%含水率污泥干化至 10%, 无需分段处置 (如: 板框压滤+热干化、薄层干化+带式干化等);
- 干化过程有机份无损失, 干料热值高, 适合后期资源化利用;
- 减容量达 67%, 减重量达 80%, 可节约大量后期运输成本;
- 可适合 83%-50%含水率污泥干化;