



THE CONSORTIUM BATTERY EQUIPMENT

HEAD Q.: Via Ongari 16/1 36030 S. Vito di L.
Vicenza Italy
PRODUCTION U. Vicenza, Milano & Bergamo
tel: +39 0445 670100
+39 0445 069080
fax: +39 0445 069079

ПОДГОТОВКА РАЗБАВЛЕНИЯ КИСЛОТЫ & РЕТИТРОВАНИЕ



Установка разбавления была разработана и построена для быстрого и простого использования и получения результата с высокой точностью. Разбавление происходит в емкости для смешивания воды и серной кислоты. Их дозировка хорошо рассчитана и управляется программой, которая готовит воду и кислоту заданной плотности. В этой фазе наполнения снижается время формировки. На начальном этапе температура кислоты постоянно проверяется, кислота рециркулирует с помощью центробежного насоса на теплообменнике с пластинами, снижая ее температуру. Когда достигается нужное количество дозировки плотности, происходит уравнивание; кислота циркулирует по рефрактометру (измерение плотности по оптической рефракции), который определяет плотность управляет открытием клапана окончательной дозировки, добиваясь высокой точности (+/-2 пункта) плотности. Для получения требуемой

плотности в пределах значений установленной температуры смесь отправляется в резервуар для хранения. Для ускорения подготовки смеси используется ПК для управления процессом, таким образом снижая время подготовки за счет одновременного контроля. Все операции считывания и управления управляются с PLC. Все резервуары для хранения имеют аналоговый датчик уровня, который сообщает, сколько кислоты находится в резервуаре и оптимизирует время производства в течение дня. Эта система разбавления позволяет использовать также кислоту, полученную от машины забора кислоты.

Установка разбавления обычно имеет такую конфигурацию:



Зона хранения: состоит из группы емкостей концентрированной кислоты, разбавленной кислоты и деминерализованной воды, соединенные с зоной разбавления специальными патрубками. Емкости для хранения имеют аналоговый датчик уровня, форсунки для датчика, сферический клапан прерывания и резьбовое соединение для крепления датчика. Емкости для хранения установлены недалеко друг от друга согласно планировке завода. Если емкости для хранения уже существуют, установка разбавления может быть встроена в существующие емкости налоговых датчиков.

Зона разбавления: имеет раму из нержавеющей стали AISI 316L и вертикальную емкость для разбавления из стекловолокна усиленной виниловой смолы с форсунками и датчиками

минимума/максимума. Зона разбавления имеет группу насосов, один для циркуляции и распределения, один для распределения воды и один для концентрированной кислоты и распределения. Система измерения плотности является оптической. Группа клапанов и передатчиков для управления и отправки кислоты на емкости для хранения с установкой разбавления.

Зона охлаждения: имеет теплообменник и чиллер охлаждения (чиллер - опция).

Технические характеристики: Производительность: 33 тонны в день концентрированной кислоты

CONSORTIUM BATTERY EQUIPMENT: ACID PREPARATION & MANUFACTURING

Web: www.cbeequipment.com email: info@cbeequipment.com

DATA HERE CONTAINED ARE ONLY FOR REFERENCE