



REFRESH, UPGRADE, PERFORM  
Kiln improvements



## 回收系统

SACMI可实现节能

窑炉可以配备利用冷却风作为助燃风的多种热回收系统



Optimized consumption  
management

## 优势

- 根据选用的系统类型,可节省5%至10%
- 安装便捷



查看其他改进射击的解决方案



# REFRESH, UPGRADE, PERFORM

## Kiln improvements



## 回收系统

### 技术特征

**SPR (超热助燃风)** :该系统需要分开收集缓冷和最终冷却空气的烟囱。· 在排出最后一部分最终冷却空气的烟囱中,温度约为60-70°C;没有化学污染物(氟、氯等),可以直接用于供热(如果有必要,仅需一个过滤步骤)。· 相反,排出最后一部分缓冷空气的烟囱内有温度约为140-160°C的空气。助燃风机从烟囱中抽取所需的气流,经过必要的过滤后,将其送至位于急冷区的热交换器。即使使用热空气,也可通过修改热交换器来保持冷却效率。热交换器出口可以在约220°C的温度下输送空气,从而显著降低燃料消耗。

**MDR (中热助燃风)** :从缓冷和最终冷却区收集并在100-120°C温度下从烟囱排出的空气被截留,送至急冷区热交换器,然后在约150°C温度下用作助燃风。

**BSR (低热助燃风)** :从外部抽取的空气通过急冷区的低热助燃风BSR热交换器,在约90°C的温度下送至燃烧器。因为急冷区(RR)减少了热量,所以即使减小热交换器的体积也可以保证冷却效果。