

抽取式氨逃逸在线监测系统供应商

发布日期：2025-10-03 | 阅读量：12

氨逃逸在线监测系统预处理的多探头采样系统主要由网格格式取样管、高温采样探头、高温伴热样品管线、混合器、吹扫装置、控制系统等部分组成，其中网格格式取样管将烟道分成大小均匀的若干小块，每个小块设置一个取样口，实现定点取样，取样管出口连接高温采样探头，该采样探头可将烟气加热到180-250℃，避免氨盐的生成，烟气中的绝大部分粉尘在采样探头中被过滤拦截，相对洁净的烟气经高温伴热管线输送进入混合器，烟气在混合器中将混合均匀后的烟气再经恒温样品管线送入高精度逃逸氨分析仪分析。氨逃逸在线监测系统是SCR或SNCR脱硝装置的氨气逃逸排放监测和过程控制。抽取式氨逃逸在线监测系统供应商

氨逃逸在线监测系统采用可调谐半导体激光吸收光谱(TDLAS)技术进行NH₃的测量，以可调谐激光器作为光源，发射出特定波长激光束，穿过待测气体，通过分析被测气体中NH₃分子吸收导致的激光光强衰减，根据朗伯比尔定律，气体浓度与其吸收光强成比例关系，从而实现高灵敏快速精确监测待测气体中NH₃浓度。因为激光谱宽特别窄（小于0.0001nm）且只发出待测气体吸收的特定波长，使得测量不受测量环境中其它成分的干扰，相比其它复合光源而言，具有极高的测量精度青海氨逃逸在线监测系统质量商家氨逃逸在线监测系统量程范围。

焚烧处理产生哪些废气?如何控制?生活垃圾焚烧的火因气控制系统标准远比燃煤锅炉、燃油锅炉、焦化炉严格。生活垃圾焚烧发电(供热)厂排放的废气主要来自于焚烧炉所产生的火因气，所含的主要污染物为粉尘、氯化氢(HCl)、二氧化硫(SO₂)、氮氧化物(NO_x)、一氧化碳(CO)、氟化氢(HF)、有机污染物、二恶英及重金属等。通过计算机控制系统实现垃圾焚烧、热能利用、火因气处理等过程的高度自动化，使焚烧系统在额定工况下运行，从而使原始排放物浓度降到比较低。火因气经过火因气净化系统处理后通过火因囱排入大气前，使用火因气在线监测仪——以连续监测每条焚烧线的火因气排放指标，确保垃圾焚烧发电(供热)厂火因气达标排放。

NH₃氨气转化为NO的过程需要通过转化炉完成。在样气进入分析仪后分为3路：第1路在750℃的不锈钢转化炉内将所有的NH₃和NO₂均转化为NO，然后由烟气分析仪测得总氮(TN)质量浓度；第2路先经除氨预处理器去除样气中的NH₃，其中一部分在325℃的转化炉内将NO₂还原为NO，再进入烟气分析仪测得NO_x质量浓度；另一部分直接进入分析仪测量NO质量浓度。由此可得到NO_x的总质量浓度，然后用TN质量浓度减去NO_x质量浓度计算得到样气中的NH₃逃逸量。目前这种方法不怎么常用。脱硝氨逃逸在线监测系统适用于哪些行业？

烟气温度决定着SNCR和SCR的反应效果，进而影响氨逃逸的大小。烟气温度变化幅度大，在低负荷时，烟温下降，局部烟温太低，会引起催化剂活性下降，从而引起氨逃逸升高，本脱硝所

选用的催化剂在315~380℃范围为比较好，所以要根据锅炉负荷和燃烧情况在满足的条件下维持烟气温度在比较好范围内。煤粉专烧时□SCR反应器温度达到345℃左右，能很好满足氮氧化物与氨水反应条件□SCR反应器反应效率提高□SCR反应器出口氮氧化物及氨逃逸浓度偏低，氮氧化物浓度平均达到60mg/m³□氨逃逸浓度平均达到2.8ppm□煤气混烧时□SCR反应器温度只有300℃左右，此时通过锅炉配风调节提高锅炉火焰中心位置或通过增加上层燃**燃气量提高SCR反应器温度的方法，降低SCR反应器出口氮氧化物及氨逃逸浓度。高精度氨逃逸在线监测系统的量程是0-10ppm□可定制）。耐用性高氨逃逸在线监测系统客户至上

氨逃逸在线监测系统测量原理。抽取式氨逃逸在线监测系统供应商

通常□NH₃逃逸的原因是脱硝过程中喷氨量过多，对各区域喷氨不均匀及催化剂层的活性下降等，但在实际运行过程中，这些因素很难被及时准确地发现并控制。《火电厂烟气脱硝工程技术规范选择性催化还原法》中提到可通过分析飞灰中的含氨量及时准确地获知NH₃逃逸率，但目前国内还未有较成熟的检测方法。根据国外火电厂的运行经验，电除尘中飞灰含氨量的正常范围是50□100mg/kg□因此，可以通过定期分析电除尘器中飞灰的含氨量换算得到NH₃逃逸质量浓度。抽取式氨逃逸在线监测系统供应商

上海宜先环保仪器有限公司是一家有着雄厚实力背景、信誉可靠、励精图治、展望未来、有梦想有目标，有组织有体系的公司，坚持于带领员工在未来的道路上大放光明，携手共画蓝图，在上海市等地区的仪器仪表行业中积累了大批忠诚的客户粉丝源，也收获了良好的用户口碑，为公司的发展奠定的良好的行业基础，也希望未来公司能成为****，努力为行业领域的发展奉献出自己的一份力量，我们相信精益求精的工作态度和不断的完善创新理念以及自强不息，斗志昂扬的企业精神将**宜先供和您一起携手步入辉煌，共创佳绩，一直以来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，员工精诚努力，协同奋取，以品质、服务来赢得市场，我们一直在路上！