

煤矿用制氮机



利用制氮机系统实现煤矿惰性气体的安全规定

氮气在采矿业中的主要应用是熄灭煤矿火灾。然而，最新的法规要求矿工在矿井中的废弃/工作区安装的密封装置不足时，必须对其进行惰化。

扑灭煤矿火灾的关键举措是将可燃气体的氧含量降低到爆炸下限（LEL）以下。特种泡沫有时会注入氮气，以帮助密封空气进入火场，并在达到 LEL 后帮助冷却煤烬的表面。需要连续注入数天，在某些情况下甚至数月。将氮气拉到采矿地点或使用氮

气，成本很高，而且会产生安全问题。一个更可靠和更具成本效益的方法是通过利用强大的 Gaztron 制氮系统在现场生成氮气。

使用氮气的特点和好处。

1. 符合任何纯度规格的工程化 N₂ 气体生成解决方案
2. 设计的 N₂ 发生器可以满足所需的流速
3. 希特发生器可以方便地运输到现场，安装简单
4. 消除了与 N₂ 供应相关的持续成本
5. 适用于直接注射或作为泡沫的载气以保持惰性气氛
6. 由希特提供项目工程和设计支持
7. 24 小时的安装后服务和支持

Gaztron Engineering Pvt Ltd 制氮机适用于高压，有以下型号可供选择

设备容量范围 - 5 至 1000 Nm³/Hr.

氮气纯度-高达 99.9998%。

平衡氧含量 - 5 至 0.5%。

露点范围 - 20 至-40 摄氏度

排放压力 - 5 至 25 公斤/平方厘米

