

# 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 Nm<sup>3</sup>/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

