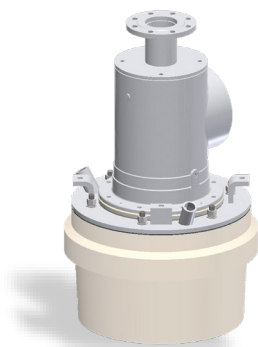


低 NO_x 平焰烧嘴 SFFF



广州施能燃烧设备有限公司

☎ 020-84581309

☎ 020-84507159

🌐 www.gzsinon.net

✉ sinon@gzsinon.net

特点

- 平焰烧嘴 SFFF 火焰为扁平火焰，辐射温度高，燃烧时无气流冲刷，助燃空气预热温度最高可达 600°C；
- 烧嘴快速燃烧以获得较佳的辐射效果，另外通过二次风结构，火焰温度分布均匀，一定程度上降低了 NO_x 生成；
- 烧嘴功率 250~800kW 共 4 个规格可选，最佳使用炉温 850°C ~1300°C；
- 烧嘴最佳调节比 1:3；
- 适用于天然气、液化气、焦炉煤气等多种燃气介质。

应用

SFFF 系列平焰烧嘴多用于采用明火辐射加热，且空气有集中换热器的加热炉，如台车式加热炉、室式加热炉或环形加热炉等明火加热的工业炉窑。

结构

- 烧嘴由燃气系统、空气壳体 and 烧嘴砖三部分组成；
- 燃气系统管路上需另安装双法兰孔板用于燃气测量；
- 空气入口配置有双法兰孔板；
- 烧嘴采用点火烧嘴点火，紫外探头检测，或只对点火烧嘴点火检测，主烧嘴不做检测。

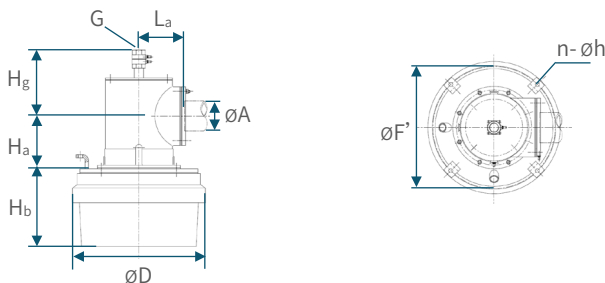
选型

规格选型

型号	SFFF	500	N	-350
额定功率	200	300	500	
燃气种类	N: 天然气	P: 液化气	T: 城市煤气	
烧嘴砖厚度	350: 350mm			

如有其它功率要求，请联系我们。

外形尺寸



规格	功率/kW	A/mm	G	L_a /mm	H_g /mm	H_a /mm	H_b /mm	D/mm	F'/mm	n	h/mm
200	200	89	Rp1 1/4"	206	293	235	345	600	540	4	18
300	300	89	Rp1 1/4"	206	293	235	345	600	540	4	18
500	500	114	Rp1 1/2"	206	328	235	345	600	540	4	18

解决方案

- SFFF 烧嘴常采用双交叉限幅流量控制，或直接开关脉冲；
- 可用于执行器+空燃比例阀的连续控制系统，最佳调节比 1:3。

安装

- 烧嘴安装时，烧嘴砖边缘与炉墙内壁需保证平齐，或以烧嘴为中心，炉墙内壁按烧嘴砖的角度修有平缓的过渡区域；
- 烧嘴带有挂耳，方便烧嘴顶布时采用挂装的方式安装；
- 燃气入口自带孔板，空气管路上需另配孔板；
- 为保证孔板测量的准确性，对于燃气孔板，需保证孔板前有不少于 5 倍管径的直管段，且无其它阻力元件，对于空气孔板，则需保证孔板前后各有不少于 5 倍管径的直管段，且无其它阻力元件；
- 管道接入烧嘴前需提前吹扫，防止焊渣或其它杂物进入烧嘴内，影响烧嘴正常工作。如需安装后再进行管道焊接作业，务必确保焊接过程中无焊渣或熔融物落入管道内或烧嘴中。

接点压力

接点	压力/mbar
主烧嘴空气	50
主烧嘴燃气	50
点火烧嘴空气	60
点火烧嘴燃气	50

使用

- 启炉时，要控制升温速率不能超过 100°C/小时，无需保温；
- 当炉温低于 750°C时，要保证大空气小燃气燃烧，空气过剩系数 1.5~2，根据现场实际情况选择；
- 烧嘴关闭时需保持有 20m³/h 左右的空气量维持烧嘴内部正压，防止炉内热气窜入烧嘴内部损坏烧嘴；
- 根据现场实际情况，定期对烧嘴进行维护，检查清理烧嘴和点火电极，检查烧嘴燃烧状态。