

二次风烧嘴 SCSA



广州施能燃烧设备有限公司

☎ 020-84581309

☎ 020-84507159

🌐 www.gzsinon.net

✉ sinon@gzsinon.net



特点

- 二次风烧嘴 SCSA 在常规烧嘴 SCEC 的基础上增加独立的二次风通道，可根据控温需求调节火焰出口温度，调温范围 50~1500°C；
- 烧嘴二次风空气单独连接，独立供给，流量大，同时在空气过剩系数较大火焰出口温度较低的情况下仍能保证燃料的完全燃烧；
- 小功率状态下，由于二次空气的存在，烧嘴能够保证较高的火焰出口速度，强化炉膛内的对流换热；
- 适用天然气、液化气、焦炉煤气等多种燃气介质。

应用

SCSA 二次风烧嘴多用于隧道窑、梭式窑、辊道窑以及其它要求火焰出口温度低、炉温均匀性高、需要高空气过剩系数或需要对工业炉窑进行控温冷却的场景。

结构

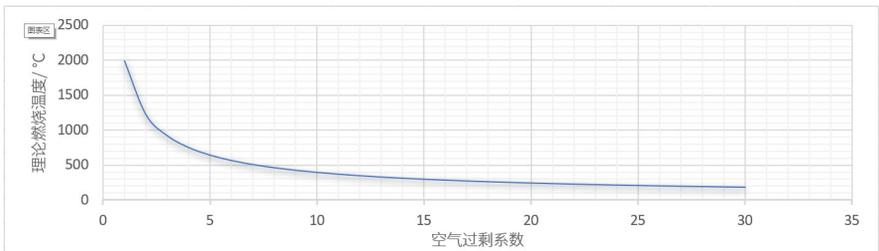
- 烧嘴由中心烧嘴、二次风壳体 and 碳化硅管等组成；
- 中心烧嘴为常规烧嘴 SCEC 65、SCEC 100 或 SCEC 140，采用双电极点火检测，空气、燃气入口均带有测量孔板用于流量测量；
- 中心烧嘴安装于二次风壳体上，二次风壳体带有独立的空气接口，二次风空气管路需另配测量孔板，二次风壳体可根据现场需求，通过空气导管加长。

性能

烧嘴参数

型号	规格	碳化硅管 (内)	碳化硅管 (外)	功率/kW	二次风量/m ³ ·h ⁻¹
SCSA	65	065/033-300	100/050-250	50	380
SCSA	65	065/033-300	100/065-250	50	600
SCSA	65	065/040-300	100/065-250	60	400
SCSA	100	100/050-350	140/070-300	130	500
SCSA	100	100-065-350	140/085-300	200	500
SCSA	100	100/082-350	140/120-300	230	500
SCSA	140	140/085-350	200/107-300	320	650
SCSA	140	140/120-350	200/181-300	360	750

理论火焰温度 (天然气, 空气不预热, 热值 34500~35600kJ·m⁻³)



选型

规格选型

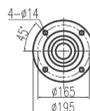
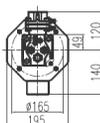
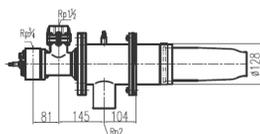
型号	SCSA	65	S	N	-100/235	-SH 0
烧嘴规格	65	100	140			
火焰类型	L: 长焰 S: 短焰					
燃气种类	N: 天然气		P: 液化气		T: 城市煤气	
标准尺寸	65: 100/235		100: 150/235		140: 200/285	
二次风外壳	SH 0: 标准长度		SH 100: 加长 100		SH 100+50n: 加长 100+50n	

烧嘴二次风壳体加长，烧嘴长度需在标准尺寸的基础上相应加长，例如 SCSA

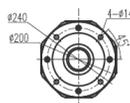
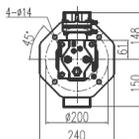
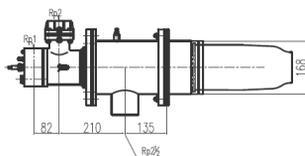
烧嘴加长 50，即 SH 50。

外形尺寸

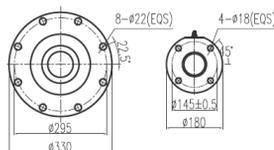
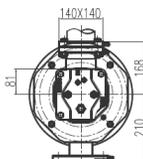
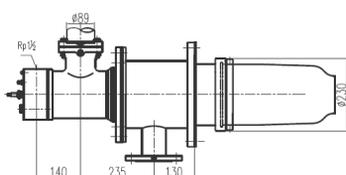
SCSA 65



SCSA 100

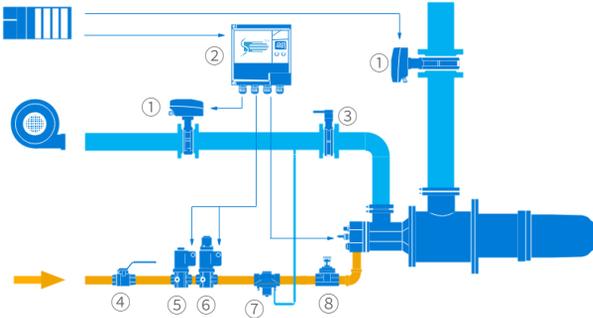


SCSA 140



单位: mm

解决方案



- ① 蝶阀总承 SAM+SKA
- ② 点火控制器 SCU 3.1
- ③ 手动空气调节阀 SKAH
- ④ 燃气手动切断阀
- ⑤ 燃气快开电磁阀 SG..Q
- ⑥ 燃气慢开电磁阀 SG..S
- ⑦ 空燃比例阀 GRC
- ⑧ 手动线性调节阀 KV

- 烧嘴 SCSA 中心烧嘴的控制多采用大小火脉冲控制或连续比例控制；
- 二次风量由 PLC 控制电动调节蝶阀 SAM+SKA 调节，独立供给，大多用于低温情况下，调节火焰出口温度，在高温情况下则逐渐关小。

安装

- 为保证孔板测量的准确性，烧嘴空气入口位置需保证有 5 倍管径的直管段，且无其它阻力元件，安装在燃气管路上的燃气双法兰孔板和二次风壳体上的空气孔板则需保证孔板前后各有 5 倍管径的直管段，且无其他阻力元件；
- 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
烧嘴空气	50
烧嘴燃气	50
二次风	60

使用

- 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。