



图3 循环氮压机密封气系统改造

同时，在主控室增加一套密封气压力降低时的声光报警系统。从而使整个循环氮压机的密封系统达到了自动控制的程度，避免了事故的发生。改造后，运行效果很好。

(1992年5月完稿)

北京东方制氮设备厂研制出FN₂型高纯制氮机

1993年1月15日《科技日报》白洪民报道，北京市海淀区腾鹏公司东方制氮设备厂新近研制并开发出一种“腾鹏”牌FN₂型系列空分制氮设备。在微机控制下，利用碳分子筛将空气经过压缩、过滤，交替吸附再催化等先进工艺技术，该装置能制得高纯氮气。(原)

注氧法高效回收废酸

英国帝国化学工业公司和法国空气液化公司共同开发用氧代替空气回收废酸的方法。据称该方法可使氮的氧化物和二氧化硫的逸散减少20%，同时降低能耗约30%。帝国化学工业公司计划在1992年中期于其比林厄姆甲基丙烯酸甲酯(MMA)工厂建成年产165000吨的硫酸回收装置。

——摘自上海《国外科技消息》1992年第13期 (原)

吉化“12000”空分设备投产

由中国空分设备公司负责设备成套设计、吉化设计院负责工程设计、吉化建设公司负责施工的吉化化肥厂一套12000m³/h空分设备，于1992年12月底一次试车成功。

——摘自气体分离情报网《气体分离动态》1993年第3期