

采用变压吸附制氧,不仅设备费和整个工程费较深冷制氧机相比,分别节省40%和50%,而且运行费用极低。对于电炉炼钢来讲,采用变压吸附制氧,可以作为节能的一个新途径。

2. 生产周期长

变压吸附制氧设备,易损件极少,只有运行5个月以后方需更换一次蝶阀密封圈,而且是等周期更换,又不象深冷制氧机那样需要定期加温吹除。对于多台电炉生产的炼钢车间,一般采用换炉检修,没有将所有电炉停下检修的机会。所以深冷制氧机在一定程度上制约着炼钢的生产,不得不采用同步检修的办法来弥补这种不足。随之而来的电炉炼钢或制氧机采用同步检修,需要相当数

量的维修工,一般单位是不具备的。采用变压吸附制氧机之后,很少停机,故障率低,对炼钢来讲有很高的可靠性。

3. 生产灵活启动快

电炉炼钢用氧,特别是多台电炉用氧,用氧量的波峰与波谷之间的调峰,通常采用中压贮罐来调节。使用深冷制氧机时,除正常启动需用十几个小时以外,而且处理故障的复产时间也很长;而变压吸附制氧机,从启动到出氧仅为1小时。

4. 便于管理

变压吸附制氧机,自动化程度高,每班只需1人操作即可完成生产任务,大大简化了生产环节,降低了管理经费。

(1995年2月)

1994年全球工业气体市场各公司销售比例

1994年全球工业气体销售总额达240亿美元,超过1993年25亿美元。世界各大气体公司销售比例如下,

L'Air Liquide(法国液化空气公司)18%、BOC(英国氧气集团公司)16%、Praxair(美国普莱克斯气体公司)11%、Air Products(美国空气制品公司)8%、Nippon Sanco(日本氮气公司,即日本酸素)8%、AGA(瑞典AGA公司)7%、Linde AG(德国林德公司)5%、Messer Griesheim(德国麦塞尔·格里斯海姆公司)5%、Liquid Carbonic(美国液态碳化物公司)4%,其它公司占16%(应18%——编者)。

(100022,北京东郊大郊亭)北京普莱克斯气体公司 濮春干摘自

《PRAXAIR NEWS》June 1995 本刊译公司名称

我国首例低温液体球形贮槽研制成功

公称容积为200m³的球形液氮贮槽为双层球壳结构,内球槽用0Cr19Ni9钢板制作,外球壳用20g钢板制作,夹层采用真空粉末绝热。内球槽直径为 $\phi 7100$ mm,外球壳直径为 $\phi 7700$ mm。赤道正切式柱式支座为6根,分带数为5。

由四川空气分离设备厂自行设计、制造和安装的QCF-200/8型低温液体球形贮槽于1994年6月在天津石化公司空分厂竣工,并经机械工业部气体

分离与液化设备产品质量监督检查分中心性能试验,其主要性能指标实测液氮日蒸发率值为0.05%,优于0.28%的设计值。

天津石化公司空分厂对QCF-200/8型低温液体球形贮槽高质量的设计、制造、安装及其优良的技术性能,相当满意。

四川深冷设备研究所 吴同文

(641400,四川简阳建设路289号)