

## 一氧化碳分析系统



(图示)

本系统是专门针对水泥厂，电收尘器、煤磨系统、锅炉焚烧的安全运行而设计的，由分析仪器主机（GXH-510 型红外线气体分析仪）和一整套样气处理系统组成的，全部安装在一个 19//标准机柜内。样气处理系统主要由加热取样探头、加热取样管线、反向吹扫阀组、冷却除湿排水系统、标定系统和控制系统等组成。系统的中心控制采用 PLC（西门子）控制，可自动监测系统工作情况，定时自动反向吹扫探头及管路，定时自动排水，自动报警、与高压柜连锁控制及系统状态信号输出等。

可用于：煤粉仓，煤磨收尘器，预热器 1 级筒，窑尾烟室，等。

适用于水泥常温点分析

预热器出口气体分析：CO NOX O<sub>2</sub>(监测燃烧状况，及 CO 安全监测)

窑尾收尘器：CO

煤粉仓系统：CO O<sub>2</sub>

煤磨收尘器：CO O<sub>2</sub>

适用于水泥高温点分析

用于分析水泥回转窑尾气气体分析：CO NOX O<sub>2</sub> 等

分解窑气体分析：CO CO<sub>2</sub> O<sub>2</sub> 等

取样点温度：1400℃

样品粉尘：<2000g/m<sup>3</sup>

以上 PDF 产品资料由维库仪器仪表网 ([www.hi1718.com](http://www.hi1718.com)) 整合提供。