

提高现有的设计

BETE 工程师将与您共同面对



BETE是如何满足您的需求的

在50多年的历史中,BETE为各种不同的工业应用设计喷嘴。通过以下几个例子,您将发现BETE的工程师们是如何工作的,问题是如何解决的。

示例

问题: 某集团公司的电厂遇到了大麻烦,由于排放不达标而面临巨额罚款。原因在于:受热气候的影响,当温度大幅度升高时除尘器的效率下降。

解决方案: 通过研究,用户已经发现如果向烟道中喷雾化水从而增加电除尘器的效率。但他们大伤脑筋的是可用于增湿的管道只有50英尺的长度,而液态水是绝对不准进入静电除尘器的。双流体喷嘴无疑是最好的选择,可到底选用哪一种呢?

制约因素就是喷嘴的雾化效果,因为在50英尺长的管道中完全雾化的最大的液滴直径不超过100微米。集团工程师与BETE实验室工作人员合作,研究出了几种对比方案,他们最终确定BETE SA系列喷嘴产生的液滴最大粒径,不仅小于工程需要的数据,同时明显的优于其它方案。

问题: 某用户的实心锥碳化硅脱硫喷嘴由于结垢而经常发生堵塞,乃至于连BETE的MaxiPass都难逃厄运,要知道它可是拥有比原始喷嘴设计大三倍的畅通通道。为了清除结垢而拆卸碳化硅喷嘴的时候,无可避免的要损坏大量的喷嘴。

解决方案: BETE提供了用聚氨脂材料整体铸造的喷嘴,即使这样,喷嘴偶尔也会堵塞,但聚氨脂料坚硬并且柔韧性强,只需要用榔头击打喷嘴便可有效清除堵塞而不会损坏喷嘴。

问题: 某脱硫工程商设计



工程商尝试了许多方法来提高系统性能,但机组始终未达到脱硫指标。如果在12个星期内机组仍然无法达到脱硫指标,脱硫工程商将面临巨额罚款。

解决方案: 经过细致的考虑,该工程商确认目前影响吸收效率的唯一可能就是因为喷嘴的雾化效果差,石灰乳被喷雾后提供接触反应的液体表面积过小,于是他们向我们求助。实验证明BETE采用钴合金6铸造的螺旋喷嘴能够降低Sauter粒径,降幅可达到40%。BETE在八周内设计并生产了这种喷嘴,安装这种喷嘴后系统成功达

到所要求的SO₂吸收率。脱硫系统的吸收塔,使用碳化硅材料制作的切线空心锥喷嘴,喷嘴的喷雾效果无法达到所要求的SO₂吸收率。

标。

问题: 还有一个用户用敞开的卡车来装载飞灰,从灰管排放出的飞灰像水一样喷向车斗的中心,很容易从两边和上面溢出,特别是风大的日子,问题相当棘手。

解决方案: 从集团维护主管的描述和所提供的图片资料分析, BETE的工程师设计了一个整体歧管包围排放管。这个歧管上组合了细密雾化的P系列和TF系列螺旋喷嘴。BETE生产了这个歧管以及喷嘴。集团维护人员这样描述我们的发明:是奶油面包之后的最好的。

创造更先进的新设计

为治理污染选择最好的喷嘴



我们的熔模铸造设备

BETE 投身电力工业喷嘴的开发已经有三十多年的历史。自始至终我们都很清楚这个领域应用的某些特殊性。

往往是应用中的首选。第二，客户要求快速的反应，尤其是在机组检修期间。1979年，为了提高我们的服务，BETE 决定投资建造自己的铸造车间。

这个战略性投资使 BETE 具备铸造包括 316、316L、316LM、317、317L、镍合金 C-22、镍合金 G、以及钴合金 6 材料在内的喷嘴的能力。

我们是一家专业化的喷嘴生产商，我们

具备全球范围内的快速交付能力。我们的工程师在喷嘴的材料选择上有丰富的经验。只要您有需要，我们随时准备提供帮助。

首先，喷嘴在电力应用中普遍面临着恶劣的应用环境，为了尽可能的延长喷嘴的使用寿命，合金材料

BETE先进的喷雾实验室

喷雾分析系统概述

为了更快、更精确的分析动态喷雾雾滴的详细信息，采用最

工作，同时它还带给客户最优化的系统性能；减少系统采购成本和运行成本。



新的数字成像、分析和数据处理技术，BETE 开发了自己的喷雾雾滴分析系统。采用这个喷雾分析系统可以精确的测量直径从 2.5 微米到 32,000 微米，且高速喷出的雾滴。依靠这个先进的喷雾分析系统，BETE 能够快速响应用户的需求，在短时间内迅速完成大量的开发工作、选择工作、方案确认

BETE 喷雾雾滴分布分析器：

详细了解喷嘴的喷雾雾滴分布对于多数应用都有非常重要的意义。精确的测量喷雾分布对于判断采样区域的雾滴尺寸也是十分必要的。

BETE 开发了独特的高速喷雾区域分析器，并完全地融入到我们开发的雾滴分析系统中，所以我们的分析系统具备精确测量喷雾覆盖、均匀度、喷雾密度、和雾滴尺寸的综合能力。

BETE