罐式煅烧炉调温原理

原料自上而下的流动过程中经过升温带干馏出挥发分,煅烧带煅烧后冷却排出.控制好了火道温度,那么整个系统就能稳定生产.

挥发分就是燃烧的原料,通过风门供应空气,两者在首层混合后,立刻燃烧.同样负压下,风门开的大,进的冷空气多,开的小进入的冷空气少.

燃烧实际是一种氧化反应, 挥发分完全燃烧需要的空气是一定的. 如果 3 层温度测得的温度比需要的高, 我们就开大风门, 从风门就进入更多的空气, 空气从室温被加热到 1000 多度是一个吸热过程, 从而将火道内温度降下来.

为了便于控制火道温度,目前的挥发分(燃料)都是富裕的,无论何种情况下都是需要冷空气带走一部分热量的.带走的少就升温,带走的多就降温.

调节系统是根据 3 层温度来控制风门的,不同厂家关注点不同,有的调温理念是控制好 3 层,6 层不超温,有的是考核 6 层. 从历史曲线可以看出,6 层温度拨动非常小,其值与 3 层有一定的关系,3 层温度高了,会适当带动 6 层升高.

选择 3 层调温是基本理念是调火, 风门开关 3 层马上就有反应了, 如果根据 6 层来调, 那么火灭了, 冒黑烟了都可能出现.

调温过程中可能出现的状况

首先要确认火道燃烧是否正常,正常燃烧情况下,首层颜色清亮,燃烧充分. 具体的可多和师傅交流.开度下限不能设的太小,就是要有空气保证正常燃烧. 另外开度上限要合适,尽量向大点设.确保超温时温度能降下来.

整炉温度偏低时

3层目标温度不要直接设置为正常生产的目标值.不然所有风门会关小到最小开度,失去调节.

例如正常情况下, 3 层 1200-1300 度是合格的, 理想情况下, 目标温度为 1250. 但是目前 3 层均温只有 1100 度, 或个别组更低. 这时可以把目标温度按组设置, 目标设为一组的均值. 等风门有开有关时, 逐步将目标值提高到理想值

这种情况在停排后温度下降时经常用到.

整炉温度偏高时

应增加烟道负压,将所有火道负压提高. 让师傅不要把上限设的太小,因为一旦超温,风门被限制为小开度非常容易出事故.

3 层低 6 层高

3层低系统会自动把风门逐渐关小,并停在开度下限,初步分析是风门关小后挥发分口负压增加,下来的挥发分较多,进入的空气变少,造成首层燃烧不完全,有黑烟存在,向下过程中一些会有一些漏风,从而在火道偏下位置继续燃烧,造成6层温度高.

适当调整开度下限大一点,并直接将开度提高一点观察.

一些厂家考核 6 层如何调整目标值

一般的人工调好后, 3 层温度是不那么均匀的, 可以将每个火道的 3 层温度作为目标值输入到系统. 这样做对一些老炉子非常有用, 可以实现手动-自动无缝切换, 避免了调温工的抵触.

风门开关太快或太慢

一些师傅说你的风门开关太快了或太慢了,可以通过调整系数来满足要求, 在炉级设置-组设置里有一个控制调节的3个参数

节拍

自动控制间隔时间,单位秒

E 误差因子:

目标温度 1250, 目前 pv 是 1200, 差了 50, 这样一个偏差是大是小, 系统如何判定就是由这个系数决定的. 这个值越大, 风门反应越迟钝. 比如原设定为 10, 现在设定为 15, 同样的 50 度偏差, 原来系统就认为大偏差, 调整参数后, 系统认定为中等偏差, 原先输出可能是 5%, 现在就只有 3%.

Es 误差变化率因子

上次控制偏差 50 度, 这次要控制了, 偏差为 40 度, 说明通过上次控制后, 误差变化了 10 度, 这个变化是快是慢就由这个因子来度量. 值越大, 就认为变得慢了, 会提高输出.

这个值与节拍有关系,节拍长,累计的的温度变化值就大根据经验目前调整为120秒,10,2比较好

和调温师傅交流过程中不要谈裁人等敏感词汇,要从降低工作量,减少每日步行次数来引导.让他们快速接受我们的设备.一旦会用了,他们确实是爱用的.稳定状态下,减少70-80%的调火工作量是没问题的,并能腾出精力关注有问题的火道,提高调温水平.

对指导系统使用人员的要求

记录

电脑实时值,均值,炉号显示是否正常,将系统配置信息(vmic)logo 打开截图保存,将数据合格范围(炉级设置)截图保存,并存档

检查

检查风门口内部是否落灰,目前很多地方采用了自动清灰,吹气后,因为风门敞开,大量的灰尘堆积在风门缝隙,风门受到阻挡,与执行器脱开,操作人员也发现不了,反而怪我们的系统.有这种情况就要督促客户建立制度

连接手柄是否连接

手动远程是否正常

电脑显示的开度与现场风门开度是否一致

怎样评价调火软件使用者已经听懂会用

当调温师傅能够熟练掌握要点,并对指导者的操作提出一定更正时,就认为目的达到了