

Sécheur de méthane de houille et de drainage de gaz personnalisé non standard

Sécheur d'air antidéflagrant





浑浊潮湿气体

纯净干燥蓝色气流









Description du produit

En tant que fabricant professionnel spécialisé dans les sécheurs d'air frigorifiques et les sécheurs d'air à dessiccant, Demargo (Shanghai) Technologie Économiseuse d'Énergie SARL se consacre à fournir des solutions de sécheurs de méthane de houille (CBM) et de drainage de gaz personnalisées non standard de haute qualité qui répondent précisément à vos besoins industriels spécifiques. Nos sécheurs de CBM et de drainage de gaz sont spécialement conçus pour éliminer l'humidité, la poussière de charbon, les impuretés et les composants nocifs (tels que les composés soufrés et le dioxyde de carbone) du méthane de houille et du drainage de gaz. Ils garantissent la pureté, la stabilité et la sécurité du gaz pendant l'extraction, le transport, l'utilisation et le traitement, tout en respectant pleinement les normes internationales telles que CE, ISO 9001, ASME et les certifications de sécurité minière pertinentes.

Secteurs d'activité concernés

Nos sécheurs de méthane de houille et de drainage de gaz personnalisés non standard sont largement utilisés dans les industries liées à l'exploitation du charbon, au développement du méthane de houille et au traitement du drainage de gaz, incluant mais sans s'y limiter :

- Industrie minière du charbon : Adaptés au séchage du gaz dans le drainage de gaz des mines de charbon souterraines, l'extraction du méthane de houille, les systèmes de ventilation des mines et les projets de récupération de gaz, prévenant la corrosion des pipelines, les bouchons de glace et les risques d'explosion de gaz.
- Industrie du méthane de houille (CBM) : Utilisés dans le séchage du CBM lors de l'extraction, de la purification et de l'utilisation, garantissant une combustion efficace, une production d'électricité et un transport sûr du méthane de houille.
- Industrie pétrolière et gazière : Appliqués au séchage du gaz pour l'extraction du gaz de schiste, le développement du méthane de houille et le traitement du gaz associé, s'adaptant aux conditions d'exploitation difficiles sur site.
- Industrie de la production d'électricité : Pour le séchage du gaz dans les centrales électriques alimentées au méthane de houille et les projets de production d'électricité par drainage de gaz, garantissant le fonctionnement stable des équipements et réduisant les coûts de maintenance.
- Industrie de la protection de l'environnement : Utilisés pour le séchage du gaz dans le traitement des gaz de mine de charbon, la purification des gaz de queue et les projets de réduction des émissions, contribuant à une exploitation minière écologique et à la protection de l'environnement.
- Industrie de la chimie du charbon : Adaptés au séchage du gaz dans la gazéification du charbon, l'utilisation du gaz de four à coke et les projets de synthèse chimique à partir du méthane de houille, répondant aux exigences strictes de pureté industrielle.

Processus de personnalisation : ce que vous fournissez, nous le personnalisons

Fidèles à un concept de personnalisation orienté client, il vous suffit de nous fournir les paramètres clés suivants. Notre équipe professionnelle de R&D et d'ingénierie, dotée d'une vaste expérience dans les équipements de traitement du gaz de mine, concevra et configurera pour vous le sécheur de méthane de houille et de drainage de gaz le plus adapté, garantissant une intégration parfaite avec votre système d'exploitation et de drainage :

- Capacité de traitement du gaz (Nm^3/min ou CFM), pression d'entrée et température d'entrée (adaptation à l'environnement souterrain à basse température et haute humidité).
- Point de rosée sous pression requis (de 2 °C à -50 °C, ou plus bas selon vos besoins spécifiques, pour éviter les bouchons de glace dans les pipelines souterrains et de transport à basse température).
- Composition du gaz (teneur en méthane, teneur en humidité, teneur en poussière de charbon, composés soufrés, dioxyde de carbone et autres impuretés).
- Conditions de l'environnement de travail (température ambiante souterraine/du site minier, humidité, concentration de poussière, exigences anti-vibrations, antidéflagrantes et limitations de l'espace d'installation).
- Normes industrielles spécifiques ou exigences de certification (telles que CE, ASME, ATEX, IECEx, certification de sécurité minière).
- Autres besoins spéciaux (tels que la méthode de refroidissement, le type de système de contrôle, la taille de l'interface de la tuyauterie, le mode d'installation mobile ou fixe, les exigences d'étanchéité à la poussière et à l'eau).

Matériaux et accessoires en option

Afin de garantir la durabilité, la résistance à la corrosion, les performances antidéflagrantes et la haute efficacité de l'équipement, nous sélectionnons des matériaux et des accessoires de haute qualité répondant aux normes de l'industrie minière et du gaz, vous permettant de choisir de manière flexible en fonction de vos conditions d'exploitation, des caractéristiques de votre secteur et de votre budget :

Matériaux optionnels

- Matériau du corps : Acier au carbone avec revêtement anticorrosion et anti-poussière (standard), acier inoxydable 304/316L (pour les environnements gazeux à forte teneur en soufre et haute humidité), acier allié antidéflagrant (pour les environnements souterrains de gaz explosifs).
- Matériau de l'échangeur thermique : Plaques-ailettes en acier inoxydable (standard, résistant à la corrosion, à la poussière et haute efficacité d'échange thermique), tube en cuivre avec ailettes en aluminium (adapté aux scénarios de séchage de gaz général), acier allié résistant à la corrosion (pour les environnements gazeux fortement corrosifs).

- Matériau de la tuyauterie : Tube en acier sans soudure antidéflagrant, tube en acier inoxydable 304/316L, tube en acier allié anticorrosion (selon la pression du gaz, la corrosivité et les exigences d'antidéflagration souterraine).

Accessoires optionnels

- Compresseur : Bitzer, Hitachi, Danfoss (marques de renommée internationale, conformes à la classe d'antidéflagration, haute fiabilité, efficacité énergétique et performances stables, adaptés à un fonctionnement continu de longue durée dans des environnements souterrains difficiles).
- Système de contrôle : Contrôle PLC antidéflagrant (Siemens, Mitsubishi), écran tactile antidéflagrant, surveillance à distance, fonction d'alarme de défaut et d'arrêt automatique (en option), adapté à l'exploitation souterraine et facile à entretenir.
- Réfrigérant : Réfrigérant respectueux de l'environnement tel que R134a, R407c, R410a (potentiel d'appauvrissement de la couche d'ozone nul, ininflammable, non toxique, conforme aux normes environnementales internationales et de sécurité minière).
- Accessoires auxiliaires : Analyseur de point de rosée antidéflagrant, vanne de vidange automatique anti-colmatage (spéciale poussière de charbon), filtre à poussière de charbon, filtre de précision (pour améliorer davantage la pureté du gaz), boîte de jonction antidéflagrante.
- Système de refroidissement : Refroidi par air (standard, structure étanche à la poussière, adaptée au site minier), refroidi par eau (en option, adapté aux environnements souterrains à haute humidité), système de refroidissement spécial souterrain (anti-poussière et anti-vibrations).
- Accessoires de sécurité : Soupape de décharge antidéflagrante, détecteur de fuite de gaz, pare-flammes, dispositif de protection contre la surchauffe et la surpression, système d'arrêt d'urgence (garantissant globalement la sécurité souterraine et du site).

Nos avantages

Forts de plusieurs années d'expérience en R&D et en production d'équipements de traitement d'air comprimé et de séchage de gaz de mine, nous disposons d'une équipe technique professionnelle familière avec la technologie du méthane de houille et du drainage de gaz, ainsi que d'un système de contrôle de qualité strict. Tous les sècheurs personnalisés de CBM et de drainage de gaz subissent des tests d'antidéflagration et de performance à pleine charge pendant 48 heures avant de quitter l'usine, garantissant des performances stables, un fonctionnement fiable et une conformité totale aux normes de sécurité minière et internationales. Nous fournissons également un support technique 24h/24, des conseils d'installation sur site et un service après-vente pour résoudre vos problèmes en temps opportun.

Pour plus de détails spécifiques sur les sècheurs de méthane de houille et de drainage de gaz personnalisés non standard, y compris les solutions personnalisées, les paramètres techniques, la certification antidéflagrante, les devis et les délais de livraison, veuillez nous contacter directement. Nous vous fournirons une consultation professionnelle personnalisée et des services sur mesure pour répondre à vos besoins uniques de séchage de méthane de houille et de drainage de gaz.

Sécheur d'air réfrigéré & Sécheur d'air à dessiccant - Demargo

Demargo (Shanghai) Energy-Saving Technology Co., Ltd. est une entreprise nationale de haute technologie et une entreprise de Shanghai « Spécialisée, Raffinée, Caractéristique et Innovante », se consacrant à la R&D, à la production, à la vente et au service après-vente d'équipements de purification d'air comprimé depuis 19 ans. Avec un engagement ferme envers l'économie d'énergie, la protection de l'environnement et l'innovation technologique, nous sommes devenus un fabricant de premier plan dans l'industrie du post-traitement de la compression d'air, fournissant des solutions personnalisées de haute qualité pour les clients industriels mondiaux.

Notre force principale réside dans nos solides capacités de recherche et développement technologique. À ce jour, nous possédons 24 brevets autorisés et 22 brevets en cours de dépôt, couvrant les technologies clés des équipements de séchage et de purification d'air, ce qui garantit efficacement la stabilité et l'efficacité énergétique de nos produits. Nous

avons passé les certifications ISO9001 et QS, et nos produits sont conformes aux normes industrielles internationales, avec un point de rosée allant de -23 °C à -70 °C, une capacité de traitement d'air de 1 à 500 Nm³/min, et une teneur en huile en sortie aussi basse que 0,003 PPM, atteignant le niveau de précision leader de l'industrie.

Nous disposons d'un portefeuille de produits complet et diversifié, couvrant plus de 60 catégories de produits, dont 21 produits standard et une variété de produits personnalisés non standard à la pointe de l'industrie. Nos principaux produits comprennent des compresseurs d'air et leurs accessoires, des réservoirs d'air, des sécheurs frigorifiques (y compris de type échangeur à plaques, de type refroidi par air haute température, de type DC inverter, etc.), des sécheurs à adsorption, des sécheurs combinés, des sécheurs à adsorption à chaleur de compression, des filtres, des sécheurs à chaleur soufflée sans consommation d'air, des filtres à air autonettoyants, des unités de pré-refroidissement d'air comprimé, des unités de pré-refroidissement d'azote basse température et haute pression, des refroidisseurs industriels, des séparateurs huile-eau, des déshuileurs et des refroidisseurs finaux, etc. Nous prenons en charge 12 types de configurations de produits tels que refroidi par air/par eau, sans fluor/haute température, inverter/antidéflagrant, et pouvons fournir des solutions intelligentes telles que le contrôle par ordinateur industriel et le contrôle programmable selon les besoins des clients.

Grâce à une excellente qualité de produit et un service professionnel, nous avons gagné une large reconnaissance sur le marché mondial. Nos clients sont répartis dans plus de 20 pays et régions du monde, notamment au Brésil, en Australie, etc., et nous avons établi une coopération approfondie avec plus de 20 fabricants OEM et 2 299 agents de marque. Notre production annuelle atteint 9 682 unités, et le volume de ventes cumulé dépasse 100 000 unités, ce qui démontre pleinement l'influence du marché et la confiance des clients envers notre marque.

La satisfaction du client est notre philosophie de service constante. Nous proposons un système de service complet, de la conception avant-vente à l'installation en cours de vente et à la maintenance après-vente : nous promettons une réponse en 30 minutes, des conseils en ligne 24 heures sur 24 et un service sur site sous 48 heures, et garantissons une réponse pour la fourniture de pièces de rechange sous 24 heures, résolvant efficacement les préoccupations des clients lors de l'utilisation des produits. Nous nous engageons à concevoir les solutions de purification d'air comprimé les plus adaptées pour nos clients dans plus de 30 secteurs tels que l'énergie, l'aérospatiale, l'électronique et l'industrie chimique, aidant les entreprises à réduire leur consommation d'énergie, à améliorer leur efficacité de production et la qualité de leurs produits.

Tourné vers l'avenir, Demargo continuera d'augmenter ses investissements en R&D, d'accélérer l'innovation technologique, d'étendre sa présence sur le marché mondial et de s'efforcer de devenir un fournisseur de classe mondiale de solutions de purification d'air comprimé et d'économie d'énergie. Nous sommes impatients de coopérer avec des partenaires du monde entier pour promouvoir conjointement le développement de l'industrie mondiale de l'économie d'énergie et de la protection de l'environnement !

Demargo (Shanghai) Energy Saving Technology Co.,Ltd

Adresse : N° 9, Allée 38, Route Caoli, Ville de Fengjing, District de Jinshan, Shanghai, Chine

Adresse : No. 9, Allée 38, Caoli Road, Ville de Fengjing, District de Jinshan, Shanghai

Tél : +8617316541891 / +8617321147609

Email : nora@compressor-airdryer.com / Jim@compressor-airdryer.com

WhatsApp : +8617316541891 / +8617321147609