



LOTUSS® 废铝沉熔系统应用案例

应用工艺

废铝回收

废铝回收效率

1600 公斤/小时

LOTUSS® 系统尺寸

76 厘米内径漩涡井，配有 T-35 SD 循环泵

LOTUSS® 转速

450 rpm

客户原有方案

该客户是铝锭二级制造商，以前是手动处理废料熔融的。即使用叉车处理超过 30 分钟，废料也无法有效地融化。遇到的主要问题包括：

- 金属质量差（氧化）
- 熔融速度慢
- 产量低

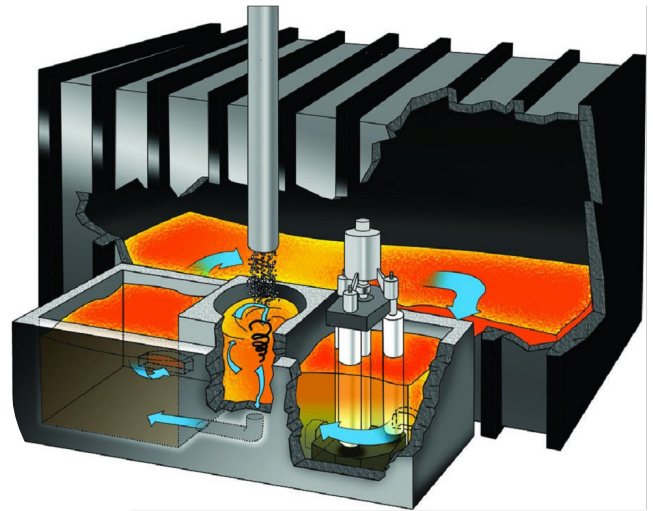


应用前：
手动废铝沉熔

PYROTEK方案

LOTUSS® 系统的安装在客户的轻量级废料（碎料）回收过程的问题区域后立即产生了效果。LOTUSS® 系统被证明是一种高效且低成本解决方案。

LOTUSS® 与 T-35SD 循环泵配合使用。由于 LOTUSS® 的加料井与渣井单独分开，即使在精炼和除渣时，加料也能持续进行。这将自动产生更高的产量。碎料装料速度为 1600 公斤/小时，转速约为 450 转/分钟，每年300 天*10小时*1.6吨/小时。此外可以通过废料进给时加入 1% Coveral 18S（精炼剂），可进一步增强该工艺。



结果表明，与传统的手工方法相比，回收率很高，回收率提高了 3%。



应用后：
Pyrotek 的 LOTUSS 系统连续沉熔废料

工艺改进

- 高金属回收率
- 减少停机时间
- 提高金属质量
- 最大限度增加金属产量

预计可节约成本

废铝年处理量(吨)	4,800
提高产量 - 每年 3%(吨)	144
每吨铝价(RMB)	142,000
回收节约(RMB)	2,044,800
耗材(RMB)	200,000
总共节约费用(RMB)	1,844,800



备注：所列的物理及化学性质是依据公认的试验方法并在正常的生产变动范围内获得的常规平均值。技术参数发生变化，恕不另行通知。

派罗特克
客户服务热线：4008-91-00-91



pyrotek.com

JUN-16-ZH-1569