



应用报告

行业:	食品行业
客户/地点/年份:	衡水养元六个核桃洗核桃仁车间 (2015年)
压缩空气的使用:	压缩空气吹扫核桃仁
已安装产品:	BEKOKAT 无油催化机、 CLEARPOINT W 汽水分离器 CLEARPOINT 过滤器

压缩空气需求介绍: 河北养元智汇饮品股份有限公司, 专注植物蛋白饮料核桃乳的研发、生产和销售业务。在河北衡水、安徽滁州、江西鹰潭、河南漯河、四川简阳设有生产加工基地, 是国内产销规模领先的核桃乳企业。客户在洗核桃仁的生产工艺中, 需要用压缩空气来将洗完的核桃仁吹扫干燥, 由于压缩空气和核桃仁直接接触, 所以对压缩空气油含量要求 $\leq 0.01\text{mg}/\text{m}^3$ 。



养元现有的空压站主要是采用的有油的螺杆机作为主要压缩机, 供各个车间使用; 新工艺要求将清洗后的核桃仁用压缩空气进行吹扫干燥, 由于客户采用的有油机, 进而在后端吹扫的气源有可能会有少量的液态油产生, 从而对核桃仁产生二次污染。经过与客户技术沟通交流, 客户之前考虑将空压站的有油螺杆机压缩机换成无油机, 进而保证无油的压缩空气; 但是无油机的设备费用投入很大, 同时最主要的是通常情况下, 吸入空压机的大气中碳氢化合物含量高于ISO 8573-1的1级标准, 大气中的碳氢化合物和油蒸气是根源, 如果根源解决不了, 无油空压机输出所谓的“无油”压缩空气, 是不可能实现。只有通过压缩空气进行处理, 才能获得真正的无油压缩空

应用报告

气，从而保障安全生产和产品质量。无论是空压机本身润滑产生的油还是空压站环境空气中含有的油，无油催化机（BEKOKAT）都能进行彻底的处理，进而获得比无油空压机更高品质的无油压缩空气。无油催化机

（BEKOKAT）持续获得安全可靠的无油、无菌压缩空气，处理过程不受环境油含量，入口压缩空气油含量、温度和相对湿度的影响；同时具有低维护，低运行费用，即装即用；通过温度控制获得高可靠性，可以部分负载运行；整体运行时间远超出活性炭过滤器；不会出现活性炭过滤器的吸附能力有限，使用寿命短，进而出现饱和对后端气源二次污染现象。



现在客户吹扫核桃仁的工艺现场使用无油催化机（BEKOKAT）之后，压缩空气的含油量完全符合ISO 8573-1的1级标准。

常规的压缩空气净化技术在技术上和经济上都有一定的局限性，特别是压缩空气质量要求极其苛刻的时候。在这种情况下，就迫切需要寻找新技术和新的解决途径。

BEKO公司催化技术取得了新的成果，确立了压缩空气净化技术的新标准，把残油含量控制在 $\leq 0.003 \text{ mg/m}^3$ 。BEKOKAT 让这一技术成为现实，并且拥有很高的可靠性和极佳的实用性。六个核桃公司现在在所有的分厂都配备了BEKOKAT来处理压缩空气的含油问题，进而保证生产的产品质量更好。