

ICS 77.120.01
H 01



中华人民共和国国家标准

GB/T 26758—2011

GB/T 26758—2011

铅、锌冶炼企业节能规范

The specification for energy conservation
of lead, zinc smelting enterprise

中华人民共和国
国家标准
铅、锌冶炼企业节能规范
GB/T 26758—2011

*

中国标准出版社出版发行
北京复兴门外三里河北街16号
邮政编码:100045

网址 www.spc.net.cn

电话:68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

*

开本 880×1230 1/16 印张 0.5 字数 7 千字
2011年9月第一版 2011年9月第一次印刷

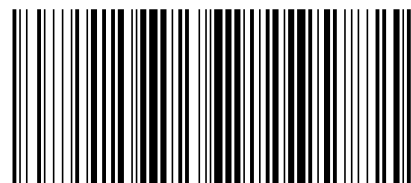
*

书号: 155066·1-43616 定价 14.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换

版权专有 侵权必究

举报电话:(010)68533533



GB/T 26758-2011

2011-07-20 发布

2011-11-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

5 节能规范

5.1 铅冶炼工艺节能

5.1.1 粗铅生产工序节能

5.1.1.1 回收利用烟气余热,烟气余热通过换热器产生热风进行利用,或通过余热锅炉产生蒸汽发电或生产工艺用汽、生活用汽。

5.1.1.2 采用富氧或热风熔炼。

5.1.1.3 采用富氧空气烧结,提高烟气中二氧化硫浓度。

5.1.1.4 潜热利用,空气脱湿降低焦耗。

5.1.2 铅精炼工序节能

5.1.2.1 使用节能型熔铅炉,加强炉体保温,改进燃烧装置结构。

5.1.2.2 合理选择铅电解电流密度组织生产。

5.1.2.3 控制好电解液成分和温度。

5.1.2.4 采用新型铅电解添加剂,降低电解液的比电阻,降低直流电单耗。

5.2 锌冶炼节能

5.2.1 竖罐炼锌工艺节能

5.2.1.1 氧化焙烧工序节能

- a) 采用余热锅炉回收沸腾炉烟气余热;
- b) 加强炉墙、炉顶、烟气系统保温;
- c) 加强工艺条件的控制,减少制酸系统加热用煤气量或电炉加热的时间;
- d) 控制锌精矿水分,少开干燥窑,节约煤气。

5.2.1.2 制团工序节能

- a) 洗煤水分控制在10%以下,降低干燥机煤气消耗;
- b) 团矿干燥采用热风炉,炉体、送风管道加强保温;
- c) 控制好制团工艺参数,合理配入洗煤。

5.2.1.3 焦结蒸馏工序节能

- a) 焦结炉采用集汽罐,回收水冷管里的蒸汽;
- b) 利用蒸馏炉烟气来焦结团矿,节省煤气;
- c) 采用余热锅炉回收焦结炉、蒸馏炉高温烟气余热;
- d) 采用集汽罐回收蒸馏炉下延部余热;
- e) 加强炉体、管道保温;
- f) 采用自热式焦结炉,节约煤气;
- g) 回收利用蒸馏残渣含碳,采用旋涡炉或其他方式产蒸汽。

5.2.1.4 精馏工序节能

- a) 加强炉体、管道保温;
- b) 控制好精馏工艺参数,合理使用煤气。

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由全国能源基础与管理标准化技术委员会(SAC/TC 20)和全国有色金属标准化技术委员会(SAC/TC 243)归口。

本标准起草单位:株洲冶炼集团股份有限公司、上海飞轮有色冶炼厂、江苏春兴合金集团有限公司、河南豫光金铅股份有限公司。

本标准主要起草人:谭善沛、谭仪文、吴建华、翦爱民、张小国、杨大伟、赵迎峰、韩鹰、马永刚。