



El quemador DRB-XCL®: componente clave para un bajo NOx Cumplimiento de emisiones

Desde 1971, B&W ha instalado con éxito más de 82.000 MW de sistemas de combustión de bajo NOx tanto en aplicaciones de calderas nuevas como de reacondicionamiento. La tecnología de quemador de bajo NOx DRB-XCL® de B&W se ha aplicado con éxito a una amplia gama de unidades con diferentes características de combustible y arreglos de calderas.

El DRB-XCL ha demostrado ser el caballo de batalla para lograr los requisitos anteriores de bajas emisiones de NOx. En el entorno más estricto de hoy, este quemador sigue siendo una parte integral para lograr soluciones optimizadas de reducción de NOx.

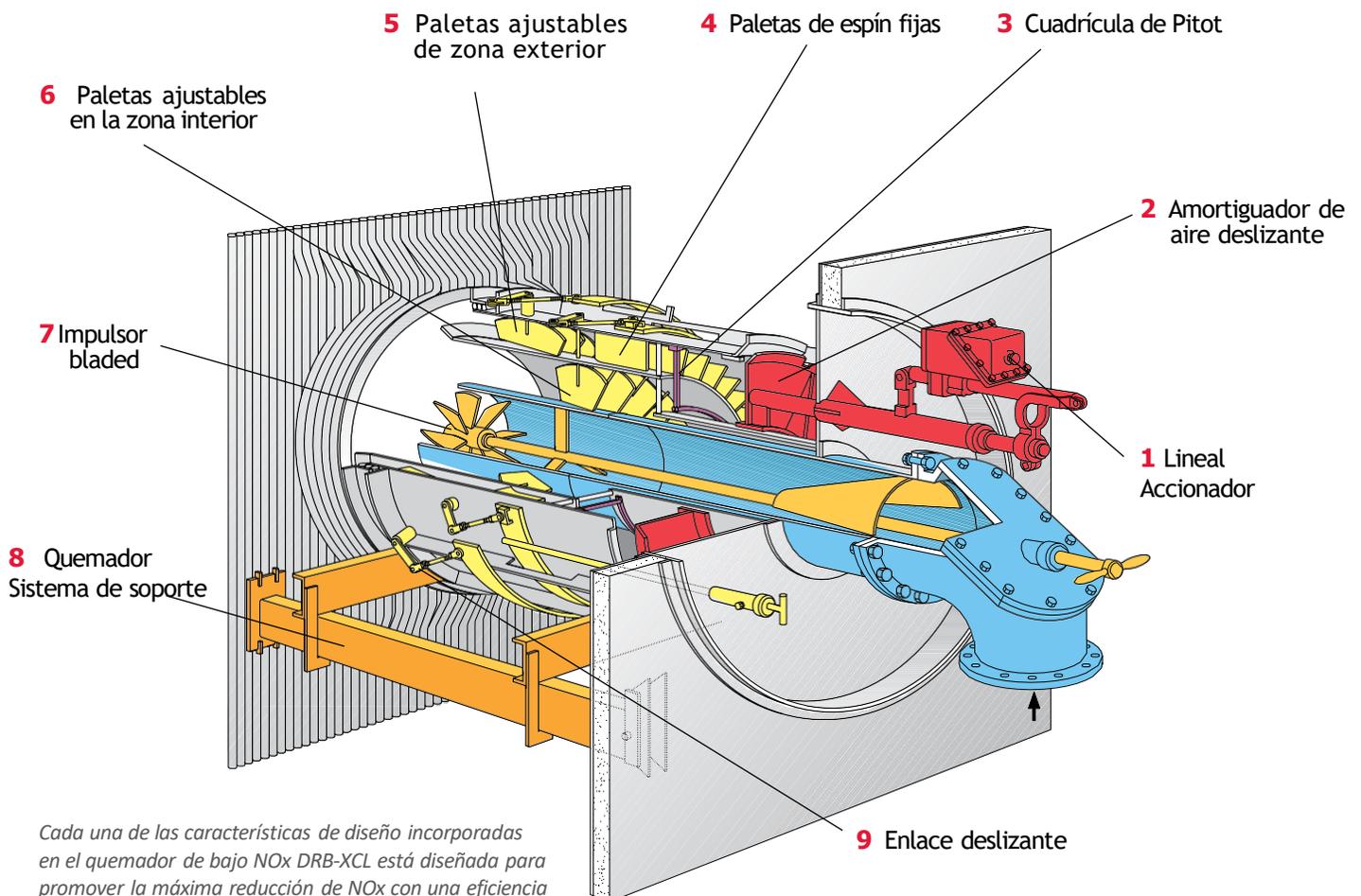
El quemador de bajo NOx DRB-XCL de B&W le ofrece:

- Rendimiento comprobado
- Fiabilidad mecánica y funcionamiento superiores
- Construcción robusta, diseño integrado
- Montaje completo en taller: listo para la instalación
- Aplicaciones nuevas o de reacondicionamiento
- Diseño de plug-ins

Características de diseño mecánico del quemador DRB-XCL®

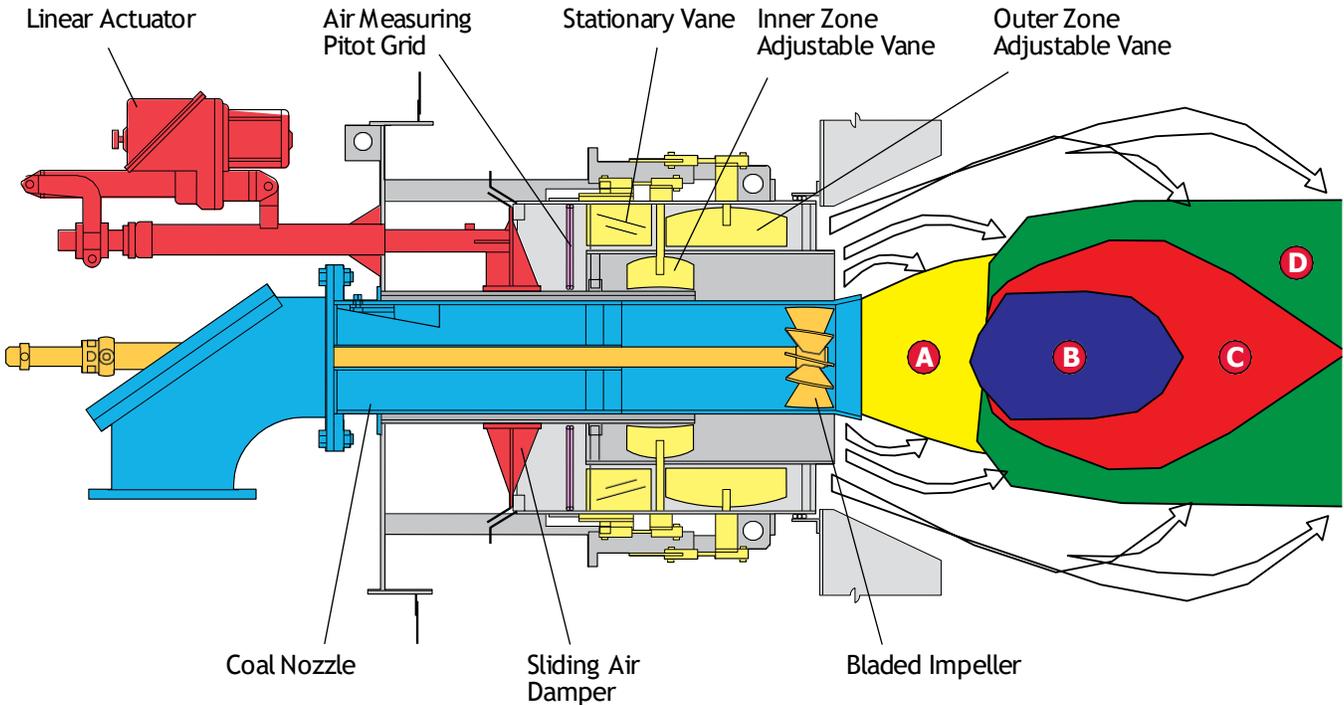
Components Features/Funcions

1 Actuador lineal	Ajusta fácilmente la posición del amortiguador deslizante de aire secundario para un apagado ligero, carga completa y ralenti/refrigeración
2 Amortiguador de aire deslizante	Controla el caudal de aire secundario a las zonas de aire interior y exterior del quemador, independientemente del remolino
3 Cuadrícula de Pitot	Proporciona una indicación relativa del flujo de aire con un dispositivo de impacto/ succión de 30 puntos para equilibrar el flujo de aire entre los quemadores durante la puesta en marcha
4 Paletas de espín fijas para la zona de aire exterior	Mejora la distribución periférica del aire dentro del quemador y reduce la caída de presión
5 Paletas de giro ajustables para la zona de aire exterior	Proporciona una mezcla adecuada del aire secundario hasta el final de la llama
6 Paletas de giro ajustables para la zona de aire interior	Estabiliza la ignición en la punta de la boquilla de carbón
7 Impulsor de la hoja	Beneficioso para reducir la pérdida de carbono no quemado y al mismo tiempo promover bajas emisiones de NOx
8 Sistema de soporte del quemador	Permite la expansión diferencial
9 Varillaje deslizante	Movimiento del brazo de palanca de servicio pesado, no vinculante, para controlar la configuración de las paletas de giro internas y externas: la posición se optimiza y fija durante la puesta en marcha



Cada una de las características de diseño incorporadas en el quemador de bajo NOx DRB-XCL está diseñada para promover la máxima reducción de NOx con una eficiencia de combustión óptima.

Quemador DRB-XCL® para aplicaciones de carbón pulverizado

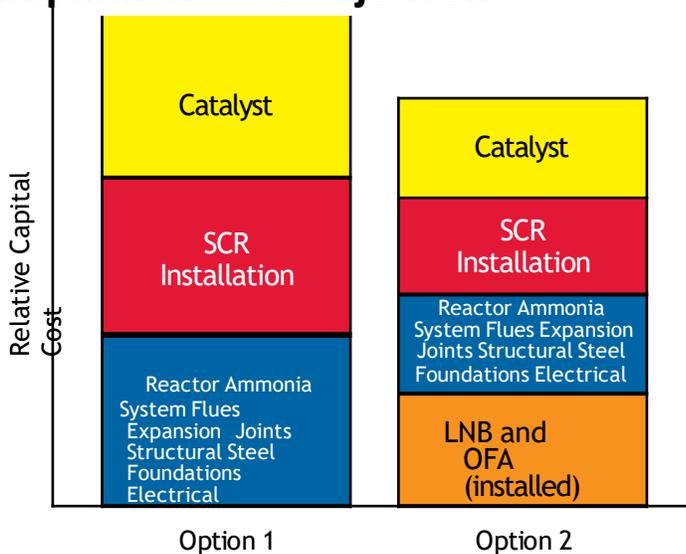


- A.** Alta temperatura – zona de devolatilización rica en combustible
- B.** Producción de zona reductora de especies
- C.** Zona de descomposición de NOx

Zona oxidante de char

El quemador DRB-XCL utiliza la estratificación interna para promover la rápida devolatilización en un entorno subaquiométrico para reducir la formación de NOx. A medida que las partículas de combustible se mueven a través de las cuatro zonas de reacción, se optimizan tanto la reducción de NOx como el rendimiento de la combustión..

B&W tiene todos los componentes básicos para su solución integrada completa de cumplimiento de bajo NOx



Las combinaciones de quemadores de bajo NOx (LNB), puertos de aire sobreincendio (OEA) y equipos de reducción catalítica selectiva (SCR) proporcionan un sistema muy flexible de alternativas de control de NOx. Como muestra el gráfico, la optimización de todo el sistema de combustión reducirá drásticamente el tamaño y el costo de capital del sistema SCR. Los costos operativos de SCR también se reducen significativamente a través de este enfoque de diseño total.

El valor de la experiencia comprobada

El quemador drB-XCL de bajo NOx con etapa interna ofrece un NOx significativo

capacidades de reducción en toda la gama de configuraciones de calderas wal-fired y patrones de combustión.

El liderazgo de B&W en el campo de la tecnología de reducción de bajo NOx comenzó en 1962 con el primer diseño patentado de sistema de puerto aéreo de sobreincendio. Ese liderazgo continúa con una experiencia incomparable, equipos probados y tecnología innovadora. Nuestro completo Los sistemas de bajo NO están diseñados para ser

rentable, fiable y adaptable a toda la gama de combustibles y arreglos de calderas en aplicaciones nuevas o de reacondicionamiento. B&W tiene la experiencia y la tecnología para cumplir con los requisitos de reducción de NOx más estrictos.

Established in 1867, Babcock & Wilcox is a global leader in advanced energy and environmental technologies and services for the power and industrial markets, with operations, subsidiaries and joint ventures worldwide.

For more information, or a complete listing of our sales and service offices, send an e-mail to info@babcock.com, or access our website at www.babcock.com.

www.babcock.com

CENTROAMERICA

Delta Industrial Ingenieria
Guatemala, Guatemala
TEL: +502 3671 8841
MAIL: info@deltaindustrialgt.com

Para obtener más información o para ponerse en contacto con nosotros, visite nuestro sitio web en www.deltaindustrialgt.com



DRB-XCL is trademark of The Babcock & Wilcox Company.
© 1998 The Babcock & Wilcox Company. All rights reserved.

E101-3154A 3MGL8K



La solución óptima de NOx puede implicar el uso de uno o una combinación de quemadores de bajo NOx, puertos de aire sobreincendio y sistemas de reducción de NOx de postcombustión. A través de una extensa investigación y desarrollo, B&W continúa desarrollando mejoras innovadoras en la tecnología de combustión de NOx ultra bajo.