

溶剂系列

分离 | 纯化

室温 高选择性 温和分子分离
脱水, 纯化, 替代蒸馏



简介

溶剂回收装置, 可以低能耗低温下, 快速、安全、高效的进行溶剂回收, 有别于传统高能耗溶剂回收。实现溶剂液体低碳循环回收。溶剂分离、回收提纯、浓缩、净化、脱蜡、分馏。

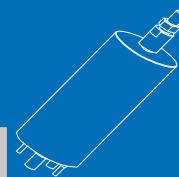
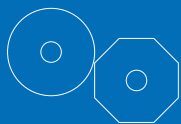
微型实验装置, 适用于高校科研, 和企业研发。

可定制中型大型系统装备。

选型

序号	分类	型号	压力约 (Mpa)	尺寸约 (mm)	通量约 (L/min)	市场价 (RMB 元)	备注
1		F-10					
2		F-50					
3		J-40					
4						联系工作人员	
5							
6							

原位再生循环利用



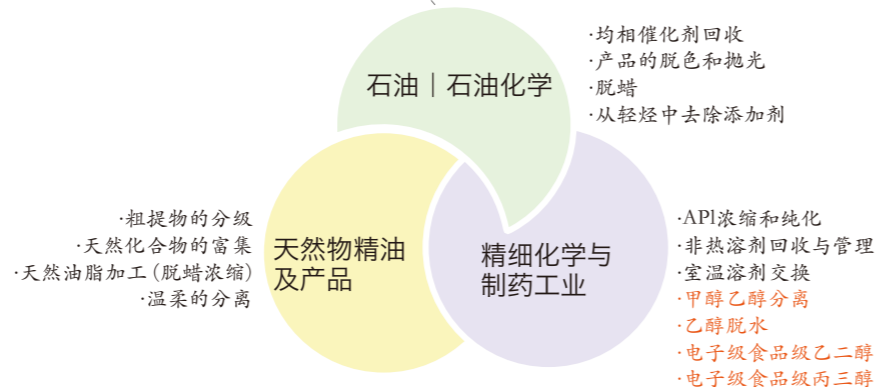
工艺应用

行业细分

溶剂回收

醇类、THF、酯类、烷烃、芳烃、脂肪烃、酮类、卤代烃类、长链醛、甲苯、乙腈、乙酸乙酯、二甲基甲酰胺……

溶剂回收机



有溶剂回收装置，溶剂稳定性兼容并设计用于非极性和弱极性溶剂，例如芳烃、脂肪烃、长链醛和醇、THF和乙酸。以乙醇回收为例。



制药行业:

在制药生产过程中，乙醇是一种常用的溶剂。回收乙醇溶剂，减少溶剂的消耗，降低生产成本，同时减少废液排放对环境的影响



化工行业:

在化工生产中，乙醇常常被用作反应溶剂。回收反应后的乙醇溶剂，提高溶剂的利用率，减少废液的产生



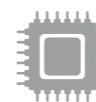
食品行业:

乙醇用于酿造酒类和调味料。回收食品加工过程中产生的乙醇废液，实现废液的再利用，同时避免对环境造成污染



能源工业:

乙醇可以被用作燃料添加剂，分离和回收乙醇和水。提高乙醇的纯度，提高燃料乙醇的燃烧效率



清洗工业:

乙醇可以用于清洗半导体和其他高科技设备。回收分离纯化清洗乙醇，实现低成本在线循环利用

萃取剂 · 反萃取剂 · 表面活性剂

杂醇分离 高纯化
食品 · 药品 · 能源 · 电子

对比

<p>01 膜法溶剂回收</p> <p>推荐</p>	<ul style="list-style-type: none"> · 工艺成熟 · 耗材可反复利用 · 低成本除杂分离纯化
<p>02 液膜</p> <p>推荐</p>	<ul style="list-style-type: none"> · 国际先进技术 · 绿色, 可循环利用 · 低成本的进行过程萃取
<p>03 渗透蒸发</p> <p>推荐</p>	<ul style="list-style-type: none"> · 新型膜技术 · 以低的能耗实现蒸馏、萃取和吸收等传统方法难以完成的分离任务
<p>04 蒸馏</p>	<ul style="list-style-type: none"> · 高能耗 · 气体污染 · 占地大, 投资高
<p>05 萃取</p>	<ul style="list-style-type: none"> · 高损耗 · 运营成本高, 投资大、操作条件苛刻、对操作人员要求高 · 萃取剂再生问题
<p>06 吸附</p>	<ul style="list-style-type: none"> · 高损耗 · 运营成本高 · 吸附剂再生/处置问题

应用场景

甲醇乙醇分离回收



植物液萃取溶剂回收



乙醇脱水



天然油脂加工脱蜡

