

泸州鑫福化工有限公司

CTC 转 1.2 万吨/年 PCE 综合利用及氯系统配套技改



泸州鑫福化工有限公司为一家中型的氯碱化工企业，成立于 1971 年，是四川省 150 家重点工业企业之一，隶属于四川鑫福产业集团公司。公司占地面积 15 万平方米，现有烧碱生产能力 4 万吨，配套生产无机氯产品、有机精细化工产品三大系列近二十个品种，生产销售氯碱、卤化氢（二氯甲烷、三氯甲烷等），其中四氯化碳是部省双优产品，固体烧碱，乙二醇畅销东部地区，远销东南亚和欧洲。在职员工 581 人，拥有一支 170 余人工程技术人员为核心的集科研开发于一体的，工程设计施工，市场信息反馈、销售策略研究方面素质的人才队伍。

该公司于 2012 年进行的 CTC 转 1.2 万吨/年 PCE 综合利用及氯系统配套技改项目中使用艾克森板式换热器用于氯化物生产中的工艺冷却，工艺采用 0℃的二氯甲烷冷却 20 或 25℃的硫酸；32℃水冷却 50℃的碱液，起到综合能源利用再回收作用。在设计过程中我们充分考虑到热侧介质硫酸及碱液中分别含有少量的甲烷氯化物及氯化钠、次氯酸钠等少量氯化物。选用的换热器采用哈氏合金以及氟胶垫片，本次使用的 AU5 和 AU8 型号换热器具有换热效率高，性能稳定和安全可靠的特点。

上海艾克森集团有限公司是专业从事换热设备研发、制造、销售及服务的换热解决方案提供商，公司通过 ISO9001: 2000 质量体系认证、ISO14001: 2004 环境质量体系认证、OHSAS18001: 1999 职业健康安全体系认证。艾克森在中国投资建立了 3 家公司，3 个制造工厂共计 10 多万平米，是全球最大的生产基地之一。遵照全球统一的 AS 标准生产包括板式换热器、板壳式换热器、全焊式换热器、蒸发器及冷凝器、板式换热机组、工艺水冷却系统、余热回收系统在内的全系列换热设备，同时也提供符合 ASME、PED-CE、API、JIS、IEC、DNV、ABS、BV、CCS、GB 等国际规范和标准的产品。