

# 生物质锅炉能效提升与质量控制的集成方案设计

李 旭

山东中杰特种装备股份有限公司 山东 菏泽 274000

**摘 要：**针对生物质锅炉能效提升、质量控制、受热面优化及环保设备集成的系统性分析，通过往复炉排调整燃料推进速度，分段配风确保生物质充分燃烧（前段加速挥发分释放，后段延长固定碳燃烧时间），燃烧效率提升至85%以上。三回程烟气设计：第一回程完成燃烧，第二回程高温换热，第三回程尾部净化，减少热量损失；结合省煤器预热给水，排烟温度降低30%，热效率提升15%。

**关键词：**生物质锅炉；能效提升；质量控制；受热面优化；环保设备

将过热器、再热器置于炉膛高温区，尾部烟道布置低温受热面，避开碱金属腐蚀区间。增大水冷管束间距至100mm以上，防止生物质灰黏附搭桥，减少积灰导致的传热衰减。

## 1 生物质锅炉能效提升的方法

1.1 燃料预处理与标准化管理。水分与杂质控制，燃料含水量需控制在10%~15%（最高不超过20%），过高会降低燃烧温度，消耗30%以上热量用于水分蒸发；通过干燥设备预处理可提升燃烧效率。剔除高氯（Cl > 0.8%）、高碱金属（K+Na > 15%）原料，避免腐蚀受热面；燃料密度保持0.8~1.4t/m<sup>3</sup>，热值 ≥ 3500kcal/kg。颗粒直径需均匀（6~12mm），过大导致燃烧不充分，过小易堵塞进料系统。

1.2 燃烧系统关键技术升级。燃烧结构调整，分层配风技术：前段高速配风加速挥发分析出，后段低速配风延长固定碳燃烧时间，燃烧效率提升至85%以上。旋流式炉膛设计：增强气流扰动，燃料与空气混合更充分，减少不完全燃烧损失（案例：某厂热效率提升25%）。J型炉拱应用：优化一二次风配比，延长高温烟气行程，提升辐射换热效率。空气供给精准调控，依据烟气含氧量（建议3%~6%）动态调节风量：黑烟→氧气不足，需增加风门开度；白烟→冷空气过多，需减少进风。安装变频风机，根据负荷自动调整风压（0.5~1.0MPa）。

1.3 智能控制与运行优化。参数动态调节，通过PLC系统实时监测炉温（理想值600~800℃）、压力，自动匹配燃料供给量：保火档进料时间调至20秒，停料时间延长至120秒，避免过烧或燃料浪费。大火风量默认80%，小火风量20%~30%，维持稳定火焰。防结焦与清灰管理，纳米微量子增效剂：按0.05%比例添加，15天内结焦减少90%，能耗降低10%。声波吹灰系统：每班次清灰频次降低50%，传热效率提升15%。

1.4 余热回收与环保协同增效。尾部烟气余热利用，加装省煤器预热给水，排烟温度降低30%，热效率提升15%。采用三回程烟气设计：高温段（> 600℃）布置过热器，低温段布置省煤器，避开碱金属腐蚀区间。污染物协同治理，旋风分离+布袋除尘：颗粒物捕集效率 > 95%，PM2.5排放降至30mg/m<sup>3</sup>以下。中低温SCR脱硝：锰系催化剂适配180~220℃烟气，NO<sub>x</sub>排放 < 30mg/m<sup>3</sup>，氨逃逸 < 3ppm。

1.5 典型案例与效益验证。蓝颖生物质供热项目，集成丹麦技术，热效率达91%，年减排CO<sub>2</sub>13.3万吨，用能成本降30%。水泥窑生物质掺烧，废竹制备RDF燃料替代燃煤，综合能效提升20%。

## 2 生物质锅炉质量控制的要点

2.1 燃料标准化管理。燃料特性控制，成分要求：热值 ≥ 3500kcal/kg，氯含量（Cl） ≤ 0.8%，碱金属（K+Na） ≤ 15%，杜绝掺烧煤炭或垃圾。物理指标：成型燃料密度0.8~1.4t/m<sup>3</sup>，颗粒直径6~12mm，含水量10%~15%（最高不超20%）。预处理措施：高碱金属燃料（如秸秆）需水洗脱碱，降低结焦风险。供应链监管，建立原料溯源体系，剔除含泥土、砂石等杂质的劣质燃料，定期抽检灰熔点和杂质比例。

2.2 制造与安装工艺控制。材料与结构设计，耐腐蚀材料：高温受热面（如过热器）采用310S不锈钢，尾部低温区（省煤器、空预器）使用ND钢或搪瓷涂层管。耐火材料：炉膛内衬需采用高铝耐火浇注料或钢纤维增强浇注料，抗热震性 > 20次冷热循环。焊缝质量：承压部件焊缝100%无损探伤（X射线或超声波），确保无气孔、裂纹。合规安装与验收，安装单位需持有省级《特种设备安装维修资格证书》，施工前向监管部门书面报备。验收阶段需通过水压试验、安装监检，并取得《特种设备安全使用登记证》。

2.3 运行过程监控。参数动态调节,配风控制:根据烟气含氧量(3%~6%)调整风量,黑烟(缺氧)时增风,白烟(风过量)时减风。温度调控:炉膛温度稳定在600~800℃,避免低温燃烧不充分或高温结焦。保火模式优化:进料时间20秒/周期,停料时间延长至120秒,防止燃料过烧。清灰与防结焦,配置声波吹灰系统,降低积灰导致的传热衰减(传热效率提升15%)。添加0.05%纳米微量子增效剂,减少90%结焦,延长受热面寿命。

2.4 合规性与环保验证。定期检验与认证,锅炉每年强制检验一次,安全阀、压力表分别年检和半年检。操作人员需持《特种设备作业人员证》,严格执行运行记录制度。环保装置效能,除尘系统:旋风分离+布袋除尘组合,颗粒物捕集效率>95%,PM2.5排放<30mg/m<sup>3</sup>。脱硝要求:SNCR技术确保NO<sub>x</sub>排放<100mg/m<sup>3</sup>(小型锅炉)或符合GB 13223限值(大型锅炉)。

### 3 生物质锅炉质量控制点设定方法

3.1 燃料质量控制点设定。成分指标,热值:≥3500kcal/kg(低于标准会导致燃烧效率下降),有害元素:氯含量(Cl)≤0.8%,碱金属(K+Na)≤15%(高含量引发腐蚀),物理特性:颗粒直径6~12mm,密度0.8~1.4t/m<sup>3</sup>(过大易燃烧不充分,过小易堵塞)。预处理控制,高碱金属燃料(如秸秆)需水洗脱碱,含水率控制10%~15%(超20%需烘干),破碎粒度分级筛控:木质类用刀片破碎机,秸秆类用锤片粉碎机,确保粒度均匀。

3.2 设备制造与安装控制点。材料与工艺,耐腐蚀材料:高温区(过热器)用310S不锈钢(耐温>900℃),低温区(省煤器)用ND钢或搪瓷管,焊接标准:承压部件焊缝100%无损探伤(X射线/超声波检测),安装验收,地基承载力需满足锅炉重量,基础平整度误差≤3mm/m<sup>3</sup>,安全阀起跳压力=额定压力×1.1倍,每季度手动排放测试。

3.3 运行过程关键控制点。燃烧参数动态调控,风料配比:烟气含氧量维持3%~6%,黑烟(缺氧)时增风,白烟(风过量)时减风,给料转速:木质颗粒最佳50±2rpm,秸秆颗粒45±3rpm(转速超60rpm热效率骤降12%)。温度控制:炉膛温度750~950℃,低于700℃易不完全燃烧,超1000℃增加氮氧化物,防结焦与清灰管理,添加0.05%纳米微量子增效剂(15天内结焦减少90%),烟气阻力增加15%时强制清灰,声波吹灰系统每班启用。

3.4 环保与安全控制点。排放限值,小型锅炉(<65t/h):颗粒物<30mg/m<sup>3</sup>,NO<sub>x</sub><100mg/m<sup>3</sup>(GB

13271),大型锅炉(>65t/h):执行GB 13223燃煤锅炉排放标准,安全保护,汽包水位波动±25mm内,超±50mm触发一级报警,±75mm自动切断燃料,引风机频率冬季调高2~3Hz(增强通风),预热器进水温度≥55℃。

3.5 质量控制点实施方法。分级管理原则,A级(关键点):焊缝探伤、燃料氯含量、安全阀校验(直接影响安全),B级(重要点):含水率控制、转速调节(影响能效),数字化监控,安装在线传感器(温度、氧量、压力),数据异常时自动推送检修通知(如炉温波动±30℃/小时),每月热效率反平衡计算,建立参数数据库持续优化,案例验证:某生物质电厂通过燃料粒度控制(6~8mm)+含水率12%,锅炉效率从82%提升至89%,年节约燃料成本23万元。

### 4 生物质锅炉受热面优化策略

4.1 材料升级与防腐强化。分级选材策略,高温区(炉膛/过热器):采用310S不锈钢(耐温>900℃)或Inconel合金,抵抗碱金属氯化物高温腐蚀。低温区(省煤器/空预器):使用ND钢或搪瓷涂层管,抵御烟气酸露点腐蚀(临界温度约110℃)。例:某电厂改用搪瓷管空预器后,低温腐蚀率下降80%,寿命延长至5年。表面改性技术,涂覆高温防腐涂料(如陶瓷基涂层),减少灰渣粘附,形成易脱落的"软焦层"。应用红外辐射涂料,提升受热面吸热效率10%~15%,降低排烟温度。

4.2 结构布局优化。受热面布置创新,错列式换热器设计:CFD模拟显示,相比顺列式布置,烟气扰动增强30%,传热效率提升12%。三回程烟道分级:一级烟道(600℃以上)布置过热器,利用高温辐射换热;二级烟道(300~600℃)布置蒸发受热面;三级烟道(<300℃)布置省煤器,避开碱金属凝结区。过热器防腐蚀布局,采用"低温前置"策略:将低温过热器置于高温过热器前方,使管壁温度避开高腐蚀区间(-℃),高温腐蚀风险降低%。

4.3 智能清灰与防积焦。主动清灰技术,声波吹灰系统:每班次运行2~3次,减少积灰导致的传热衰减15%,尤其适用于对流管束。激波吹灰器:针对炉膛结焦,脉冲压力0.5MPa,焦块脱落率>90%。化学抑焦添加剂,添加0.05%纳米微量子剂,改变灰熔点,使结焦减少90%,受热面清洁周期延长3倍。

4.4 运行参数精准调控。温度场均衡控制,炉膛温度稳定在750~950℃:<700℃易不完全燃烧,生成CO;1000℃加剧氮氧化物生成及结焦。排烟温度≤150℃(国标GB/T 44906-2024要求),通过省煤器预热给水实

现。风料配比动态调节,依据烟气含氧量(3%-6%)调整风门:黑烟(氧量<3%)→增加二次风;白烟(氧量>6%)→减少鼓风。

4.5 协同环保与能效提升。余热深度回收,加装鳍片式省煤器,增加受热面积30%,排烟温度降至120℃,热效率提升8%。污染物协同治理,中低温SCR脱硝:采用锰系催化剂,在180-220℃烟温下实现 $\text{NO}_x$ 排放 $30 < \text{mg}/\text{m}^3$ ,氨逃逸 $< 3\text{ppm}$ 。

4.6 生物质锅炉受热面材料选择影响。腐蚀防护性能。高温腐蚀(炉膛/过热器),氯与碱金属腐蚀:生物质燃料中的氯(Cl)和碱金属(K、Na)在高温下( $> 800^\circ\text{C}$ )与金属反应生成低熔点共晶体,导致管壁加速腐蚀。选材方案:310S不锈钢:耐温 $> 900^\circ\text{C}$ ,抗氯腐蚀性优于碳钢,适用高温过热器。Inconel合金:镍基合金抗腐蚀性更强,但成本高(普通钢材5倍),适用于腐蚀风险极高的区域。低温腐蚀(省煤器/空预器),酸露点腐蚀:烟气温度 $< 110^\circ\text{C}$ 时, $\text{SO}_2$ 、Cl凝结成酸液腐蚀管壁。选材方案:搪瓷涂层管:表面玻璃釉层隔绝酸液,腐蚀率降低80%。ND钢:含铜耐蚀钢,成本低于搪瓷管,适合中小型锅炉。

## 6 生物质锅炉环保设备应用

6.1 烟气多污染物协同治理系统。脱硫脱硝一体化技术,干法脱硫+PNCR脱硝:采用小苏打喷射脱硫(反应温度 $160\sim 260^\circ\text{C}$ ),配合高分子脱硝剂(PNCR)实现硫硝协同去除, $\text{SO}_2$ 、 $\text{NO}_x$ 排放分别稳定在 $35\text{mg}/\text{Nm}^3$ 、 $50\text{mg}/\text{Nm}^3$ 以下。中低温SCR脱硝:锰系催化剂

在 $180\sim 220^\circ\text{C}$ 低温段工作,脱硝效率 $> 90\%$ ,氨逃逸 $< 3\text{ppm}$ ,适配生物质烟气特性。

6.2 高效除尘设备选型与创新。布袋除尘核心优势,复合滤料技术:PPS覆膜滤袋耐温 $240^\circ\text{C}$ ,抗酸碱腐蚀,对 $0.1\mu\text{m}$ 颗粒捕集效率 $> 99.9\%$ 。智能清灰机制:压差感应自动调节脉冲周期(5~20分钟/次), $0.5\text{MPa}$ 高压气流离线喷吹,减少滤袋磨损40%。三重阻火设计:不锈钢阻火网+预涂灰系统+急冷装置,彻底阻断火星引燃风险。

6.3 智能控制系统与余热回收。数字化监控平台,PLC系统实时监测烟气参数(温度/压差/ $\text{O}_2$ ),超标自动启动喷水降温或风量调节。破袋定位技术:30秒内识别破损滤袋,配合旁路阀实现不停机检修。热能梯级利用,空预器回收尾部烟气热量,预热鼓风温度提升燃烧效率5%。鳍片式省煤器增加换热面积30%,排烟温度降至 $120^\circ\text{C}$ 以下。智能化升级路径,数字孪生预警:建立烟气组分模型,预测积灰趋势并自动调整清灰频率。

总之,链条生物质锅炉能效提升与质量控制的集成方案设计应侧重于受热面的优化设计,同时对环保设备的设计进行适度弱化。通过科学评估和优化建议,提高锅炉的热效率和整体性能,实现节能减排和质量控制的目标。

## 参考文献

- [1]张萍,浅谈生物质锅炉能效提升与质量控制的集成方案设计.2022.
- [2]王海英,生物质锅炉能效提升与质量控制的集成方案设计探讨.2023.