

ECLIPSE ER

间接空气加热器

一流的间接空气加热器，提供加热的清洁过程空气，超低的排放及惊人的燃烧效率。

Eclipse 天时 ER 间接空气加热器提供清洁的热空气，且无燃烧副产品，是需要无污染过程空气的加热及烘干应用领域的理想选择。

典型应用

- 食品生产，包含乳制品行业的喷雾干燥。
- 药品和化学制品的加热及干燥操作。
- 烟草的干燥操作。
- 水泥生产中的熟石灰干燥。

本款加热器包含一套波形板热交换器，将热量从燃烧室转换到净空气端。循环风机提高热交换器转换效率，进而提高燃料使用效率。ER 间接空气加热器不需要二级热交换器，并能提供最大的燃烧效率。ER 间接空气加热器转换效率可达90%。

一流的部件

所有 ER 间接空气加热器中的热交换器、燃烧器及控制系统均由引领工业燃烧技术百余年的 Eclipse 天时设计。完善的全球服务网络可以为客户提供长期放心的售后支持。

ER 间接空气加热器是一套完全整合的系统，包含热交换器、循环风机、燃烧室、燃烧器、助燃风机、燃气阀组和控



“U”型设计配置图

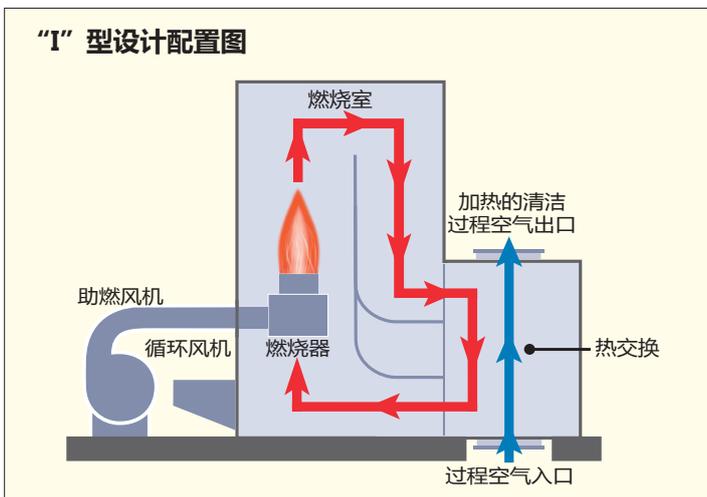
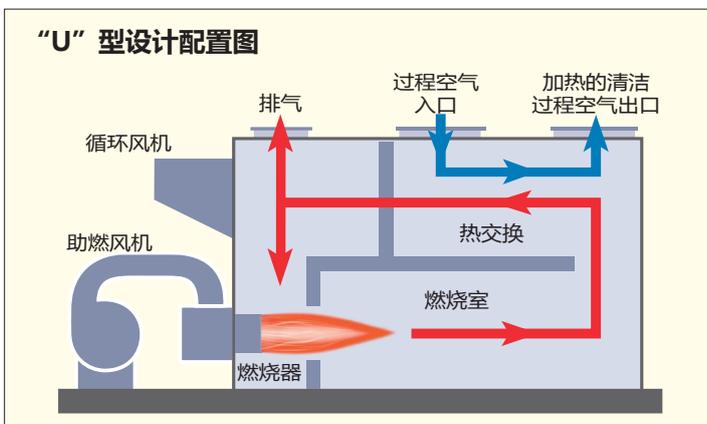
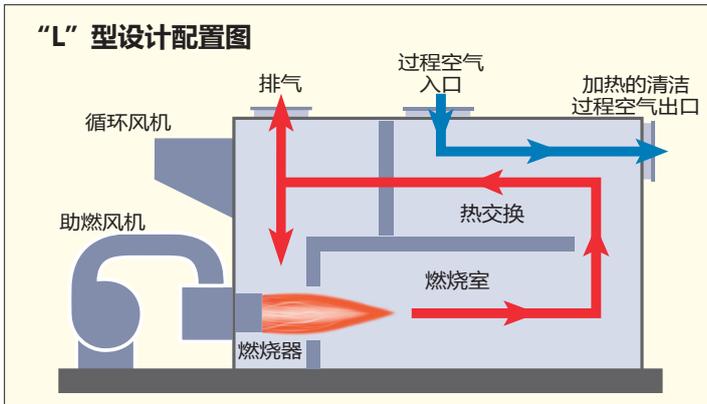
制面板。ER 整合系统和助燃风机安装在喷涂过的碳钢框架上，防护等级可适应任何环境。燃气阀组和燃烧器安全系统符合NFPA 86 或 EN746-2 标准。加热器由高品质304不锈钢材料制造。

性能特点

- 燃气管路包括双切断安全阀，旁路管道，燃气微调阀，压力开关，调压阀，隔离阀和接线盒。燃烧系统包含空气/燃气比例调节阀，UV火焰检测器和助燃空气调节阀。
- 标准设计，在进口温度 70°F (21°C) 条件下，可提供高达 750°F (400°C) 的出口温度。特殊要求可实现更高温度。
- 最大过程气体风量：52,000 ACFM (88,350 Am³/h) @ 70°F (21°C)。
- 所有控制和仪表都位于设备的操作侧。

Eclipse ER 间接空气加热器

卓越的设计，实现低排放及高效率。



标准选项

- 9个不同尺寸配置，可提供较大选择范围的过程风量以及温度。
- 过程空气流动方式可选配置：“L”型（顶部进气，底部出气），“U”型（顶部进气，顶部出气）及“T”型（底部进气，顶部出气）。
- 燃烧器标配：Eclipse 天时 Winnox 燃烧器（公告 111C），Winnox 燃烧器便于安装操作，且拥有极低的排放。
- 对于超低排放要求的应用，可选用 Eclipse 天时 Minnox 燃烧器（公告 158C）或 Linnox 燃烧器（公告 159-1C 及 159-2C）。上述燃烧器均可实现空气/燃料的电子比例调节。
- 热交换器可选配置：标准换热 1/2" (12.7mm) 板间距或者高效换热 3/8" (9.5mm) 板间距。
- 助燃风机标准配置入口过滤器，可选配消音器以降低噪音。
- 空气进口和出口可实现方圆对接。