

未利用低温排ガスからの熱回収装置

Heat Recovery Apparatus from Unused Energy such as Low Temperature Exhaust Gas

— ガラス溶解炉への導入事例 —

特許出願中

『廃熱回収とボイラー燃料の省エネ』

ガラス溶解炉の排ガス

- ◆ 酸性排ガス：SO_xやNO_xが含まれる
- ◆ 排ガス温度：200℃以下（熱回収すると酸露点となる）

課題解決策

- ◆ 低温酸腐食により金属製熱交換器が利用できない
- ◆ CERASIC[®]-Bで低温酸性排ガスからボイラー用給水予熱として熱回収

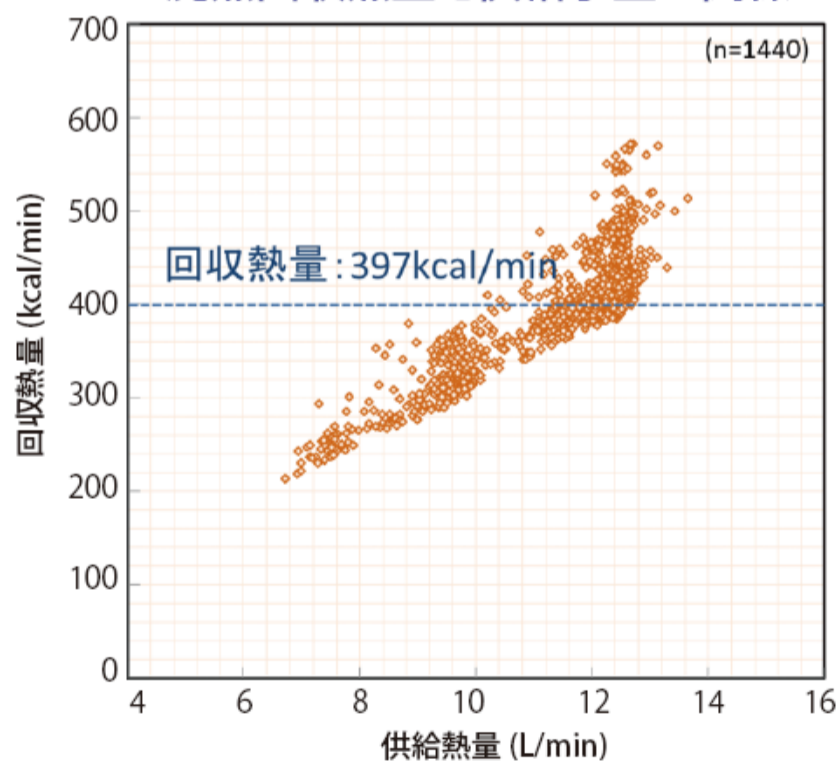
効果

- **回収熱量：400kcal/min**
給水条件 入口25℃、出口65℃、10L/min
- **投資回収効果：2.5年**
設備投資費用400万円

日本山村硝子株式会社 東京工場 導入設備



廃熱回収熱量と供給水量の関係



平成24年度次世代型熱利用設備導入緊急対策事業（資源エネルギー庁）

*ご見学希望、お問い合わせは下記まで

 日本山村硝子株式会社

environment_a@yamamura.co.jp（鳥居、山本）