

领先的大型硫酸设备专业工程商——庆峰集团

之剑川县再生资源 20 万吨硫精砂制酸装置项目（W 无机化工）

扬州庆松化工设备有限公司是庆峰工程集团下设子公司之一，固定资产 2.5 亿元。公司连续多年被评为“江苏省重合同守信用企业”、“江苏省国际咨询 AAA 级资信企业”、“扬州市连续十三年重合同守信用企业”



等，连续多年被评为“江苏省密集型高新技术企业”；公司多年来一直致力于硫酸装置、石油化工、有色冶炼、焦化化产回收、环境治理、压力容器和玻璃钢防腐设备的设计研究及开发工作。近几年来承接了硫酸成套装置（60~300kt/a）的设计、制造、安装、调试，成功开车了 66 套系统；为 30 余家年产 20 万吨-80 万吨硫磺制酸企业提供了大、中型专用设备，年产值稳定在 4-5 亿元，是中国大型硫酸设备专业制造企业。

项目为剑川县丹增再生资源开发有限责任公司投资 1.5 亿开发的 20 万吨/年硫精砂制酸装置位于剑川县甸南镇。采用沸腾炉焙烧、动力波除尘、稀酸洗、“3+2”两转两吸工艺，利用迪庆神川矿业开发有限责任公司生产的硫精砂为原料生产硫酸规模为 20 万吨/年，并利用余热发电，配套建设装机容量为 6MW 的余热发电系统。主要建设内容包括硫酸生产系统及余热发电系统等主体工程及水处理、循环系统、办公楼、化验室、生活设施等辅助工程。

艾克森板式换热器应用于稀硫酸净化工段，使用两台型号为 AP98/133/PN10/254SMO/E 的板换用于稀硫酸冷却工艺，把 50 度稀硫酸冷却至 33 度，该工艺段要求板式换热器的换热效率和耐腐蚀要求都很高。与使用传统的阳极保护装置相比（相当于管式换热器），使用艾克森板式换热器既能确保换热效率和硫酸介质对设备的腐蚀降到最低，又大大降低了成本和运行维护费用。

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。