# 高效节能硫回收技术实现工业化

陕西渭化集团新建成的硫回收装置开始试运行。该套装置总投资5000余万元，设计硫磺回收产能34吨/日，达产后，可回收渭化30万吨/年煤制合成氨、60万吨/年甲醇装置产生的所有含硫废气，年副产硫磺1万余吨。

据悉，装置可在20%—110%负荷区间平稳运行，其处理的尾气量仅70ppm，不足国家最新排放标准的1/5，总硫回收率达99.9%以上。

原文地址：http://www.china-nengyuan.com/news/24320.html