

ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА
ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ

(12) ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ К ПАТЕНТУ

(21)(22) Заявка: 2013105806/05, 12.02.2013

(24) Дата начала отсчета срока действия патента:
12.02.2013

Приоритет(ы):

(22) Дата подачи заявки: 12.02.2013

(43) Дата публикации заявки: 20.08.2014 Бюл. № 23

(45) Опубликовано: 27.04.2015 Бюл. № 12

(56) Список документов, цитированных в отчете о
поиске: RU 2038125 C1, 27.06.1995. SU 1637845
A1, 30.03.1991. SU 1809773 A3, 15.04.1993. JP
H 02164413 A, 25.06.1990. US 3605386 A,
20.09.1971

Адрес для переписки:

394026, г.Воронеж, Московский просп., 14,
ГОУВПО "ВГТУ", патентный отдел

(72) Автор(ы):

Черниченко Владимир Викторович (RU),
Шепеленко Виталий Борисович (RU),
Рубинский Виталий Романович (RU),
Солженикин Павел Анатольевич (RU),
Горохов Виктор Дмитриевич (RU),
Дубанин Владимир Юрьевич (RU)

(73) Патентообладатель(и):

Федеральное государственное бюджетное
образовательное учреждение высшего
профессионального образования
"Воронежский государственный технический
университет" (RU)

(54) СПОСОБ ПОДАЧИ ПАРА В КОНДЕНСАЦИОННУЮ КАМЕРУ

(57) Реферат:

Изобретение относится к очистке воздуха и может быть использовано в газовой, нефтяной, нефтехимической и других отраслях промышленности. Способ подачи пара в конденсационную камеру для очистки газового потока заключается в многократном последовательном поэтапном насыщении запыленного газового потока паром жидкости с последующим осаждением на каждом этапе конденсационно-укрупнившихся частиц на элементе охлаждения в виде конденсата и отводе этого конденсата. Газовый поток преобразуют из сплошного круглого в полый с профилированными внутренним и наружным профилями. Поперечное сечение указанного потока выполняют состоящим из нескольких лучей, имеющих общий центр, расположенный по оси потока. Внутренний профиль потока

выполняют эквидистантным наружному путем установки внутри трубчатого корпуса средства для вдувания пара, состоящего из полых секций, имеющих общий центральный канал, соединенный с источником пара. Секции располагают в виде радиальных лучей, расходящихся из одного центра. Холодильник выполняют в виде рубашки, соосной с корпусом. Внутренний профиль рубашки холодильника выполняют эквидистантным профилю, образованному лучами средства для подачи пара. На внешней поверхности полых секций, соединенных с источником пара, выполняют отверстия, при помощи которых соединяют полость каналов внутри секций с профилированным зазором. Технический результат: повышение эффективности очистки газового потока. 8 з.п. ф-лы, 2 ил.