

## Secador de drenaje de metano de capa de carbón y gas personalizado no estándar

Secador de aire a prueba de explosiones





潮湿瓦斯  
(Wet CBM Gas)

干燥瓦斯  
(Dry CBM Gas)

Demargo®  
德玛戈

Ex

浑浊潮湿气体

纯净干燥蓝色气流









## Descripción del producto

Como fabricante profesional especializado en secadores de aire refrigerados y secadores de aire desecante, Demargo (Shanghai) Energy-Saving Technology Co., Ltd está dedicada a proporcionar soluciones de secadores de drenaje de metano de capa de carbón (CBM) y gas personalizados no estándar de alta calidad que satisfagan con precisión sus necesidades industriales específicas. Nuestros secadores de CBM y drenaje de gas están especialmente diseñados para eliminar la humedad, el polvo de carbón, las impurezas y los componentes nocivos (como compuestos de azufre, dióxido de carbono) del metano de capa de carbón y el gas de drenaje, garantizando la pureza, estabilidad y seguridad del gas durante la extracción, transporte, utilización y tratamiento, cumpliendo plenamente con las normas internacionales como CE, ISO 9001, ASME y las certificaciones de seguridad minera pertinentes.

### Industrias de aplicación

Nuestros secadores de drenaje de metano de capa de carbón y gas personalizados no estándar se utilizan ampliamente en industrias relacionadas con la minería del carbón, el desarrollo del metano de capa de carbón y el tratamiento del gas de drenaje, incluyendo, entre otras:

- Industria minera del carbón: Adecuado para el secado de gas en drenaje de gas de minas de carbón subterráneas, extracción de metano de capa de carbón, sistemas de ventilación de minas de carbón y proyectos de recuperación de gas, previniendo la corrosión de tuberías, la formación de tapones de hielo y los riesgos de explosión de gas.
- Industria del metano de capa de carbón (CBM): Utilizado en el secado de CBM durante la extracción, purificación y utilización, garantizando una combustión eficiente, generación de energía y transporte seguro del metano de capa de carbón.
- Industria del petróleo y el gas: Aplicado en el secado de gases para extracción de gas de esquisto, desarrollo de metano de capa de carbón y tratamiento de gas asociado, adaptándose a las duras condiciones de extracción minera in situ.
- Industria de generación eléctrica: Para el secado de gases en centrales térmicas alimentadas con metano de capa de carbón y proyectos de generación eléctrica a partir de gas de drenaje, garantizando el funcionamiento estable de los equipos de generación y reduciendo los costes de mantenimiento.
- Industria de protección medioambiental: Utilizado en el secado de gases para el tratamiento de gas de minas de carbón, purificación de gases de escape y proyectos de reducción de emisiones, contribuyendo a la minería verde y a la protección del medio ambiente.
- Industria química del carbón: Adecuado para el secado de gases en gasificación de carbón, utilización de gas de coque y proyectos de síntesis química a partir de metano de capa de carbón, cumpliendo con los estrictos requisitos de pureza industrial.

### **Proceso de personalización: Usted proporciona, nosotros personalizamos**

Siguiendo un concepto de personalización orientado al cliente, solo necesita proporcionarnos los siguientes parámetros clave. Nuestro equipo profesional de I+D e ingeniería, con amplia experiencia en equipos de tratamiento de gas de minas de carbón, diseñará y configurará el secador de metano de capa de carbón y gas de drenaje más adecuado para usted, garantizando una integración perfecta con su sistema de minería y drenaje de gas:

- Caudal de tratamiento de gas (Nm<sup>3</sup>/min o CFM), presión de entrada y temperatura de entrada (adaptación a entornos subterráneos de baja temperatura y alta humedad).
- Punto de rocío bajo presión requerido (de 2°C a -50°C, o inferior según sus requisitos especiales, para evitar la formación de tapones de hielo en tuberías subterráneas y de transporte a baja temperatura).
- Composición del gas (contenido de metano, contenido de humedad, contenido de polvo de carbón, compuestos de azufre, dióxido de carbono y otras impurezas).
- Condiciones del entorno de trabajo (temperatura ambiente subterránea/en mina, humedad, concentración de polvo, requisitos antivibración, a prueba de explosiones y limitaciones de espacio de instalación).
- Normas industriales especiales o requisitos de certificación (como CE, ASME, ATEX, IECEx, certificación de seguridad minera).
- Otras necesidades especiales (como método de refrigeración, tipo de sistema de control, tamaño de interfaz de tubería, modo de instalación móvil/fijo, requisitos de protección contra polvo y agua).

### **Materiales y accesorios opcionales**

Para garantizar la durabilidad, resistencia a la corrosión, rendimiento a prueba de explosiones y alta eficiencia del equipo, seleccionamos materiales y accesorios de alta calidad que cumplen con las normas de la industria minera y del gas, permitiéndole elegir de forma flexible según las condiciones de extracción minera in situ, características de la industria y presupuesto:

#### **Materiales opcionales**

- Material del cuerpo: Acero al carbono con recubrimiento anticorrosión y antipolvo (estándar), acero inoxidable 304/316L (para entorno de gas con alto contenido de azufre y alta humedad), aleación de acero a prueba de explosiones (para entorno de gas explosivo subterráneo).
- Material del intercambiador de calor: Intercambiador de placa-aleta de acero inoxidable (estándar, resistente a la corrosión, antipolvo y de alta eficiencia de intercambio térmico), tubo de cobre con aletas de aluminio (adecuado para

escenarios generales de secado de gas), acero de aleación resistente a la corrosión (para entorno de gas fuertemente corrosivo).

- Material de tuberías: Tubería de acero sin soldadura a prueba de explosiones, tubería de acero inoxidable 304/316L, tubería de acero de aleación anticorrosión (según la presión del gas, corrosividad y requisitos a prueba de explosiones subterráneos).

### **Accesorios opcionales**

- Compresor: Bitzer, Hitachi, Danfoss (marcas internacionales de prestigio, conformidad con grado a prueba de explosiones, alta fiabilidad, eficiencia energética y rendimiento estable, adecuados para funcionamiento continuo prolongado en entornos subterráneos adversos).

- Sistema de control: Control PLC a prueba de explosiones (Siemens, Mitsubishi), pantalla táctil a prueba de explosiones, supervisión remota, alarma de averías y función de parada automática (opcional), adaptándose a la operación subterránea y mantenimiento sencillo.

- Refrigerante: Refrigerante ecológico como R134a, R407c, R410a (potencial cero de agotamiento del ozono, no inflamable, no tóxico, conforme a las normas internacionales medioambientales y de seguridad minera).

- Accesorios auxiliares: Analizador de punto de rocío a prueba de explosiones, válvula de drenaje automática antiobstrucción (antiobstrucción por polvo de carbón), filtro de polvo de carbón, filtro de precisión (para mejorar aún más la pureza del gas), caja de conexiones a prueba de explosiones.

- Sistema de refrigeración: Refrigerado por aire (estándar, estructura antipolvo, adecuado para emplazamientos mineros), refrigerado por agua (opcional, adecuado para entornos subterráneos de alta humedad), sistema de refrigeración especial para subterráneo (antipolvo y antivibración).

- Accesorios de seguridad: Válvula de alivio de presión a prueba de explosiones, detector de fugas de gas, parallas, dispositivo de protección contra sobretensión y sobrecalentamiento, sistema de parada de emergencia (garantizando exhaustivamente la seguridad subterránea e in situ).

### **Nuestras ventajas**

Con años de experiencia en I+D y producción de equipos de tratamiento de aire comprimido y equipos de secado de gas de minas de carbón, contamos con un equipo técnico profesional familiarizado con la tecnología de metano de capa de carbón y drenaje de gas, así como un estricto sistema de control de calidad. Todos los secadores de CBM y drenaje de gas personalizados se someten a pruebas a prueba de explosiones y de rendimiento a plena carga durante 48 horas antes de salir de fábrica, garantizando un rendimiento estable, un funcionamiento fiable y el cumplimiento de las normas de seguridad minera e internacionales. También proporcionamos asistencia técnica 24 horas, orientación de instalación in situ y servicio postventa para resolver sus problemas de manera oportuna.

Para obtener más detalles específicos sobre los secadores de drenaje de metano de capa de carbón y gas personalizados no estándar, incluyendo soluciones personalizadas, parámetros técnicos, certificación a prueba de explosiones, presupuesto y plazo de entrega, contacte con nosotros directamente. Le proporcionaremos asesoramiento profesional personalizado y servicios a medida para satisfacer sus necesidades específicas de secado de metano de capa de carbón y gas de drenaje.

---

## **Secador de aire refrigerado y secador de aire desecante - Demargo**

Demargo (Shanghai) Energy-Saving Technology Co., Ltd. es una empresa nacional de alta tecnología y una empresa "Especializada, Refinada, Característica e Innovadora" de Shanghái, dedicada durante 19 años a la investigación y desarrollo, la producción, la comercialización y el servicio postventa de equipos de tratamiento de aire comprimido. Con un firme compromiso con el ahorro energético, la protección del medioambiente y la innovación tecnológica, nos hemos consolidado como un fabricante líder en el sector del postratamiento de la compresión de aire, proporcionando soluciones de alta calidad y personalizadas para clientes industriales de todo el mundo.

Nuestra principal fortaleza reside en una sólida capacidad de investigación y desarrollo tecnológico. Hasta la fecha, contamos con 24 patentes concedidas y 22 patentes en trámite, que abarcan tecnologías clave de equipos de secado y purificación de aire, lo cual garantiza eficazmente la estabilidad y la eficiencia energética de nuestros productos. Hemos obtenido las certificaciones ISO9001 y QS, y nuestros productos cumplen con las normas industriales internacionales, con un punto de rocío que oscila entre -23 °C y -70 °C, una capacidad de tratamiento de aire de 1~500 Nm<sup>3</sup>/min y un contenido de aceite en la salida tan bajo como 0,003 PPM, alcanzando un nivel de precisión líder en el sector.

Contamos con una cartera de productos amplia y diversificada, que abarca más de 60 categorías, incluidos 21 productos estándar y una variedad de productos personalizados no estándar que lideran la industria. Nuestros productos principales incluyen compresores de aire y sus accesorios, depósitos de aire, secadores refrigerados (incluyendo tipo intercambiador de placas, tipo refrigerado por aire a alta temperatura, tipo inversor de CC, etc.), secadores por adsorción, secadores combinados, secadores por adsorción con calor de compresión, filtros, secadores con soplador-calentador sin consumo de aire, filtros de aire autolimpiantes, unidades de preenfriamiento de aire comprimido, unidades de preenfriamiento de nitrógeno a baja temperatura y alta presión, enfriadores industriales, separadores de agua-aceite, eliminadores de aceite y postenfriadores, entre otros. Ofrecemos 12 tipos de configuraciones de producto, como refrigeración por aire/por agua, sin flúor/alta temperatura, inversor/a prueba de explosiones, y podemos proporcionar soluciones inteligentes con control por ordenador industrial y programable según las necesidades del cliente.

Gracias a la excelente calidad de nuestros productos y a un servicio profesional, hemos obtenido un amplio reconocimiento en el mercado global. Nuestros clientes se distribuyen en más de 20 países y regiones de todo el mundo, incluidos Brasil y Australia, y hemos establecido una cooperación en profundidad con más de 20 fabricantes OEM y 2299 agentes de marca. Nuestra producción anual alcanza los 9.682 conjuntos, y las ventas acumuladas superan los 100.000 conjuntos, lo que demuestra plenamente la influencia en el mercado y la confianza que los clientes depositan en nuestra marca.

La orientación al cliente es nuestra filosofía de servicio constante. Proporcionamos un sistema de servicio de ciclo completo que abarca desde el diseño previo a la venta, la instalación durante la venta hasta el mantenimiento postventa: prometemos una respuesta en 30 minutos, asistencia en línea las 24 horas y servicio presencial en 48 horas, y garantizamos el suministro de piezas de repuesto en un plazo de 24 horas, resolviendo eficazmente las preocupaciones de los clientes durante el uso de los productos. Nos comprometemos a diseñar las soluciones de tratamiento de aire comprimido más adecuadas para clientes de más de 30 sectores, como el eléctrico, aeroespacial, electrónico y químico, ayudando a las empresas a reducir el consumo energético y a mejorar la eficiencia productiva y la calidad de los productos.

Mirando hacia el futuro, Demargo continuará aumentando la inversión en I+D, acelerando la innovación tecnológica, ampliando la presencia en el mercado global y esforzándose por convertirse en un proveedor de clase mundial de soluciones de tratamiento de aire comprimido y ahorro energético. ¡Esperamos sinceramente colaborar con socios de todo el mundo para impulsar conjuntamente el desarrollo de la industria mundial de ahorro energético y protección medioambiental!

Demargo (Shanghai) Energy-Saving Technology Co., Ltd.

Dirección: N.º 9, Carril 38, Calle Caoli, Pueblo de Fengjing, Distrito de Jinshan, Shanghái, China

Dirección: N.º 9, Carril 38, Calle Caoli, Pueblo de Fengjing, Distrito de Jinshan, Shanghái

Tel: +8617316541891 / +8617321147609

Email: nora@compressor-airdryer.com / Jim@compressor-airdryer.com

WhatsApp: +8617316541891 / +8617321147609