

汶瑞向犍为凤生纸业 扩产项目生产线提供苛化装备

3月3日，四川省犍为凤生有限责任公司与汶瑞机械（山东）有限公司签订碱回收苛化设备合同。设备预计于2018年7月交货，2018年9月投入运行。

犍为凤生碱回收苛化项目原配套10万 t/a 竹浆生产线，现生产线扩产到15万 t/a，扩产后白液碱产量达200 t/d。改造设计方案采用封闭式压力苛化，白液系统采用白液盘式过滤机，绿液系统采用高效澄清器。汶瑞为该项目提供主要设备16余台（套）。