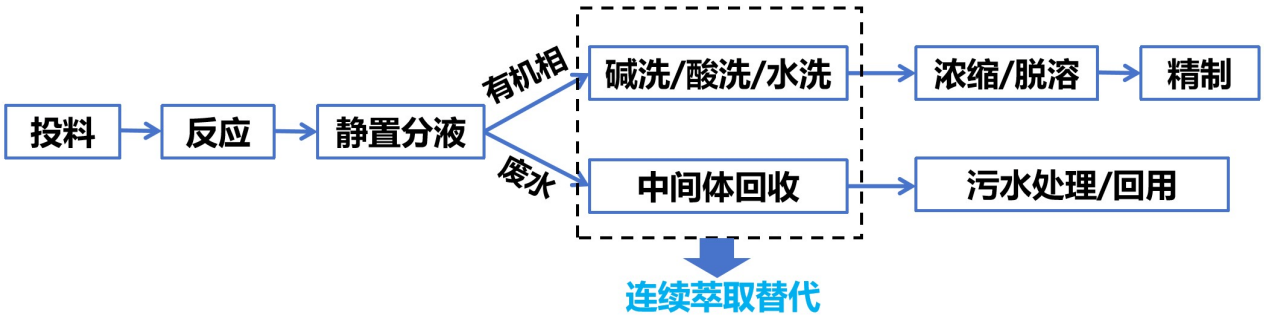
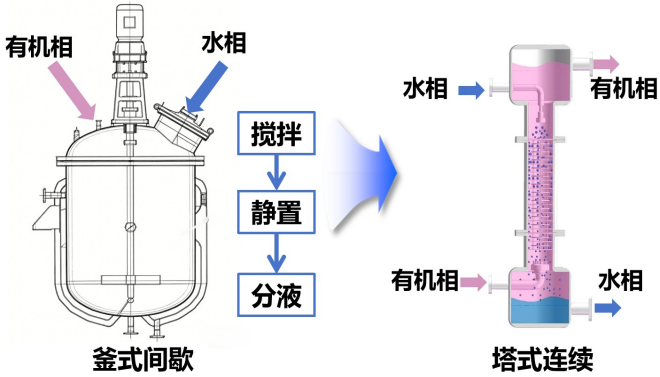
选萃科技

医药中间体纯化回收解决方案

医药中间体典型合成工艺流程



连续萃取塔替代釜式萃取



连续萃取，降耗增效

医药中间体生产中，酸洗、碱洗、水洗等除杂工序及废水中间体回收，普遍采用传统釜式间歇萃取工艺，存在**操作周期长**、**间歇式生产**、产品质量稳定性差、生产效率偏低、人工成本高、**设备占地大**、**VOC 无组织排放**不可控等突出问题，难以适配医药行业绿色化、连续化、智能化的高质量发展需求。

选萃科技依托自主研发的成套高效分离装备，为医药中间体纯化与回收领域提供**连续化生产解决方案**。相较于传统间歇釜式萃取，设备体积缩减**65% 以上**，处理能力提升**50% 以上**，占地面积减少**70% 以上**，节能降耗**超30%**。

可应用产品

- **制药中间体**
- **β-氨基吡啶**
- **环己二酮**
- **吡蚜酮**
- **烯草酮**
- **氯代胺**

核心优势

降低成本： 连续化、自动化运行，精简人工配置，缩短生产周期

工况全能： 适应0.1% ~ 50%宽浓度范围，抗冲击能力强，运行稳定

高效提质： 传质分离更充分，产品纯度与收率稳定可控，有效解决批次间质量波动问题

塔式设备： 溶剂用量减少40%以上，降低生产过程风险

安全环保： 全密闭式运行设计，从源头杜绝溶剂挥发，有效控制 VOCs 排放，降低火灾隐患

商务洽谈 · 技术合作

总经理 | 许博士

186 1088 2336