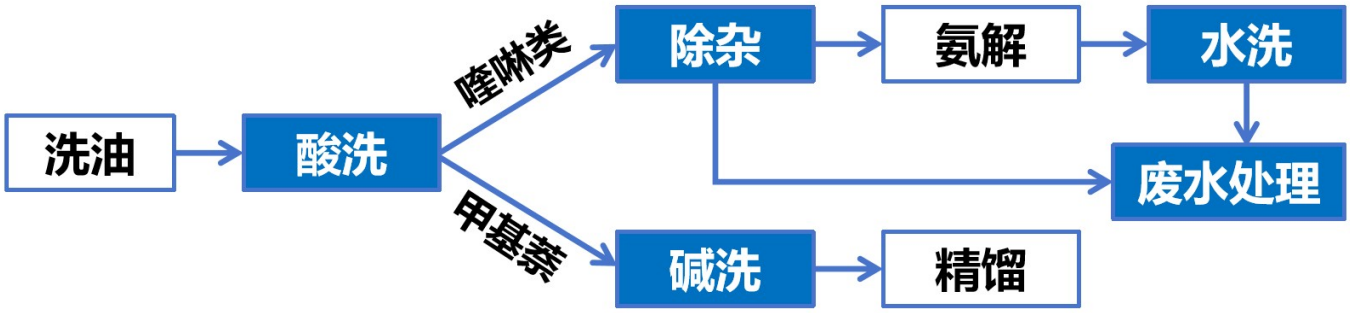
选萃科技

# 洗油净化解决方案

## 洗油深加工常规流程




## 精准分离，高效回用；不止于达标，更在于再生

煤焦油蒸馏过程中，230～300°C区间馏分统称为**洗油**，占煤焦油总质量的 4.5%～6.5%。洗油组分复杂，富含甲基萘、芴、喹啉、吲哚等**高价值化学品**，资源化潜力突出。**传统洗油**加工工艺受技术制约，**普遍存在**装置规模小、产品纯度低、设备占地大、精馏能耗高等**痛点**，资源利用率与经济效益受限。

**选萃科技**自研全密闭高效萃取成套装备，可实现洗油高价值组分**精准分离与高效回收**。该技术可回收洗油中甲基萘、喹啉等优质产品。**设备全程密闭运行**，从源头抑制溶剂挥发、削减 VOCs 排放，同步降低厂区火灾安全隐患，兼顾本质安全生产与环保合规要求，助力企业实现绿色低碳生产与价值增收双向提升。

**商务洽谈 · 技术合作**

**总经理 | 许博士**

**186 1088 2336**

## 核心优势

**分离效能升级：** 依托专用高效设备，强化物料分离效果，**油水夹带**进一步**降低30%**，**COD降低超35%**，显著提升产品分离效率

**工艺绿色环保：**全密闭设备运行，有效抑制溶剂挥发，削减 VOCs 排放，满足环保合规要求

**集约高效节能：**设备结构紧凑集约，相较传统装置**体积缩减 70%**、**处理能力提升 50%**，空间利用率更高，生产效能大幅跃升