

Спосіб гранулювання азотних добрив, який полягає у гранулюванні при температурі нижче температури кристалізації 96 – 98% плаву на 20 - 25°C шляхом багаторазового напилювання плаву азотних добрив форсунками на поверхню дрібних гранул вільнопадаючого циркуляційного потоку ретур, що повертається на повторне гранулювання після охолодження і класифікації, у вигляді вертикальної завіси товщиною не менш 50 мм. Пристрій для здійснення способу гранулювання азотних добрив, що містить прямокутний корпус, повітровхідні штуцери, штуцер введення ретур і штуцер виходу гранульованого продукту, у якому корпус виконаний у вигляді вертикального багатосекційного апарата і містить нижню секцію, оснащену двома повітровхідними штуцерами, спареним циркуляційним шнеком-дозатором, шнеком вивантаження великих шматків агломерату; вертикальну шахту, по обидва боки від якої встановлені колектори підведення плаву з форсунками для напилювання: вертикальний, що розширюється доверху, транспортний повітрохід; осаджувальну камеру, що містить штуцери, приєднані до вертикальної шахти і вертикального повітроходу, струнне сито-обмежник росту гранул, скребковий ланцюговий конвеєр для очищення струн, поворотний барабан з намотаною на ньому стрічковою гнучкою полотниною, гнучкий гумовий фартух.