

豆制品加工污水处理设备食品加工废水处理设备厌氧塔

产品名称	豆制品加工污水处理设备食品加工废水处理设备厌氧塔
公司名称	山东辉宏环保科技有限公司
价格	26800.00/套
规格参数	品牌:锦绣辉宏 规格:定制 产地:山东
公司地址	山东省潍坊市诸城市皇华镇尚庄村181号（注册地址）
联系电话	18366368656 13869651816

产品详情

山东辉宏环保UASB反应器基本原理

上流式厌氧污泥床反应器（Upflow Anaerobic Sludge Blanket，简称UASB）的主体部分是一个无填料的空容器，分为反应区和沉降区两部分。反应区根据污泥的分布情况可分为污泥悬浮层区和污泥床区。污泥床主要由沉淀和凝聚良好的厌氧污泥组成，浓度可达50—100gss/l或更高。辉宏环保，污泥悬浮层主要靠反应过程中产生的气体上升搅拌作用形成，污泥浓度较低，一般在5—40gss/l范围内。UASB装置的特点在于其上部设置了一个专用的气（沼气）-液（废水）-固（污泥）三相分离器。

当反应器运行时，废水以一定流速从底部布水系统进入反应器，通过污泥床向上流动，料液与污泥中的微生物充分接触并进行生物降解，生成沼气，沼气以微小气泡的形式不断放出。微小气泡在上升过程中将污泥托起，即使在较低负荷下也能看到污泥床有明显膨胀。随着产气量增加，这种搅拌混合作用加强，减少了污泥中夹带的气体释放的阻力，气体便从污泥床内突发性溢出，引起污泥床表面略呈沸腾流化状态。辉宏环保，沉淀性能不太好的污泥颗粒或絮体在气体的搅动下，于反应器上部形成悬浮污泥层。气、水、泥混合液上升至三相分离器内，沼气在上升过程中碰到反射板受偏折，穿过水层进入气室，由导管排出反应器。脱气后的混合液进入上部静置的沉淀区，在重力的作用下，进一步固、液分离，沉降下的污泥通过斜壁返回至反应区内，使反应区内积累大量微生物，澄清的处理水从沉淀区溢流排出。由于在UASB反应器中能培养得到一种具有良好沉降性能和高比产甲烷活性的颗粒厌氧污泥，因而使其具有一定的优越性。

山东辉宏环保UASB反应器组成部分：

1、 进水配水系统

进水配水系统的功能主要是将废水均匀分配到整个反应器，并进行水力搅拌，是反应器高效运行的关键之一。

从水泵来的废水通过配水设备流入布水管。配水设备是由一根可旋转的配水槽构成，配水槽为圆环形，被分隔成若干单元，每个单元与一根通进反应器的布水管相连。从水泵来的水管与可旋转的配水管连接。工作时配水管旋转，在一定的时间间隔内，废水流进配水槽的一个单元，由此流进一根布水管进入反应器。

2、 反应区

反应区是反应器的主要部分，包括污泥床区和污泥悬浮层区，废水中有机物主要在此处被厌氧菌分解。

3、 三相分离器

三相分离器的作用是把沼气、污泥和液体分开。UASB反应器所具有的这种分离器是考虑到厌氧工艺细菌生长速率很慢这一特点而设计的，由沉淀区、回流缝合气封组成。

4、 出水系统

出水的均匀排出是保证反应器均匀稳定运行的关键因素之一，尤其是对固液分离的影响较大。通常每个单元三相分离器设一出水槽。

5、 气室

气室也称集气罩，作用是收集处理过程中产生的沼气，辉宏环保，气室上方开口连由导管，引导沼气排入水封。

厌氧生物法与好氧生物法相比具有下列优点：

应用范围广 能耗低 负荷高 剩余污泥量少 氮、磷营养需要量较少

厌氧处理过程有一定的杀菌作用，可以杀死废水与污水中的寄生虫、病毒等

厌氧活性污泥可以长期储存，厌氧反应器可以季节性或间歇性运转

山东辉宏环保UASB反应器技术参数：

下表参数仅供参考，具体规格型号按客户需求设计定制。

规格	UASB-25	UASB-50	UASB-100	U
反应区容积m ³	25	50	100	
储气容积m ³	15	32	42	
填料容积m ³	12	30	60	
总高度mm	6000	7800	8500	
出水高度mm	5200	7000	7700	
直径mm	3200	4800	55000	

适应范围：

适应于大多数高浓度有机废水的处理，如调味料、味精、酒精、蜜饯、柠檬酸、乳酸发酵、啤酒、屠宰、饮料、豆制品、淀粉加工、食品、农副产品加工等。