

厌氧反应器 ic内循环厌氧反应器 旺能环境

产品名称	厌氧反应器 ic内循环厌氧反应器 旺能环境
公司名称	山东旺能环境工程有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	诸城市昌城镇泰润钢铁物流园
联系电话	15762539111 15762539111

产品详情

厌氧流化床反应器是一种高质量的生物膜法处理方法。它是利用砂等大表面积的物质为载体。厌氧微生物以膜形式结在砂或其它载体的表面，在污水中成流动状态，微生物与污水中的有机物进行接触吸附分解有机物，从而达到处理的目的。厌氧反应器，在国内外厌氧处理中优先采用以砂为载体，设备结构为内外两个圆筒，利用特殊的轴流泵，使污水和有机生物膜的砂在外筒中进行循环，达到流化的目的。由于砂的比表面积大，每立方米可5500-6500m²/m³(折合一般填料40-50m³)，因而生物接触面积特别大，因而处理效率很高，每立方米有效反应器容积可每天处理COD达35-45公斤COD/m³。

厌氧反应器

回流系统:内部的回流是利用气提原理，因为在上部和下层的气室间存在着压力差。回流的比例是由产其量所决定的。

大部分有机物(BOD和COD)是在IC反应器下部的颗粒污泥膨胀床内降解为生物沼气的(CH₄)，沼气经由一部分分离器收集，通过气体升力携带水和污泥进入气体上升管，至位于IE反应器顶部的液气分离罐进行液气分离，水与污泥经过中心循环下降管流向反应器底部，形成内循环流。一级分离气的出流在第二级(上部)处理区得到后续处理，在此，大部分剩余的可降解的有机物(COD和BOD)得到进一步降解，所产生的沼气被二级分离器收集，出水通过溢流堰流出反应器。

内循环是基于气体上升原理，通过含气体的“上升管”和“下降管”介质密度的差别产生的，在此不需水泵实现这一内循环，内循环量(速度)通过上升管内沼气的含量，即进水中COD浓度的变化实现自我调节。该内循环功能使IE反应器具有较灵活的特点，比如:当进水COD负荷增加时，沼气产量增大，内循环管内气体上升力增大，经由下降管至下部的循环水进一步稀释了COD的浓度。反之，内循环厌氧反应器，当进水COD负荷较小时，较少的沼气产量产生较小的气体上升力，使得较小的循环水流至反应器底部稀释进水COD浓度。由此可见，厌氧反应器，内循环特点可以保证在进水COD负荷波动的情况下，实现

稳定的COD负荷自动调节.

厌氧反应器

UASB反应器废水被尽可能均匀的引入反应器的底部，污水向上通过包含颗粒污泥或絮状污泥的污泥床。厌氧反应发生在废水和污泥颗粒接触的过程。在厌氧状态下产生的沼气(主要是CH₄和二氧化碳)引起了内部的循环，这对于颗粒污泥的形成和维持有利。在污泥层形成的一些气体附着在污泥颗粒上，ic内循环厌氧反应器，附着和没有附着的气体向反应器顶部上升。上升到表面的污泥撞击三相分离器气体的底部，引起附着气泡的污泥絮体脱气。气泡释放后污泥颗粒将沉淀到污泥床的表面，附着和没有附着的气体被收集到反应器顶部的三相分离器的集气室。置于集气室单元缝隙之下的挡板的作用为气体发射和防止沼气气泡进入沉淀区，否则将引起沉淀区的絮动，厌氧反应器厂家，会阻碍颗粒沉淀。包含一些剩余固体和污泥颗粒的液体经过分离器缝隙进入沉淀区。

由于分离器的斜壁沉淀区的过流面积在接近水面时增加，因此上升流速在接近排放点降低。由于流速降低污泥絮体在沉淀区可以絮凝和沉淀。累积在三相分离器上的污泥絮体在一定程度上将超过其保持在斜壁上的摩擦力，其将滑回反应区，这部分污泥又将与进水有机物发生反应。

厌氧反应器

厌氧反应器-ic内循环厌氧反应器-旺能环境(诚信商家)由山东旺能环境工程有限公司提供。山东旺能环境工程有限公司是一家从事“污水处理成套设备,带式压滤机,气浮机,UASB厌氧塔”的公司。自成立以来，我们坚持以“诚信为本，稳健经营”的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“山东旺能环境”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务至上，用户至上”的原则，使旺能环境在污水处理设备中赢得了客户的信任，树立了良好的企业形象。

特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！