

旺能环境 ic厌氧反应器实验装置 厌氧反应器

产品名称	旺能环境 ic厌氧反应器实验装置 厌氧反应器
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

IC反应器的构造及其工作原理决定了其在控制厌氧处理影响因素方面比其它反应器更具有优势。

(1)容积负荷高:IC反应器内污泥浓度高，微生物量大，且存在内循环，传质效果好，进水有机负荷可超过普通厌氧反应器的3倍以上。

(2)节省投资和占地面积:IC反应器容积负荷率高出普通UASB反应器3倍左右，其体积相当于普通反应器的1/4-1/3左右，大大降低了反应器的基建投资;而且IC反应器高径比很大(一般为4-8)，所以占地面积少。

(3)抗冲击负荷能力强:处理低浓度废水(COD=2000-3000mg/L)时，反应器内循环流量可达进水量的2-3倍;处理高浓度废水(COD=10000-15000mg/L)时，内循环流量可达进水量的10-20倍。大量的循环水和进水充分混合，使原水中的有害物质得到充分稀释，大大降低了毒物对厌氧消化过程的影响。

(4)抗低温能力强:温度对厌氧消化的影响主要是对消化速率的影响。IC反应器由于含有大量的微生物，温度对厌氧消化的影响变得不再显著和严重。通常IC反应器厌氧消化可在常温条件(20-25℃)下进行，ic厌氧反应器实验装置，这样减少了消化保温的困难，节省了能量。

厌氧反应器

UASB反应器包括以下几个部分：进水和配水系统、反应器的池体和三相分离器。

在UASB反应器中很重要的设备是三相分离器，这一设备安装在反应器的顶部并将反应器分为下部的反应区和上部的沉淀区。为了在沉淀器中取得对上升流中污泥絮体/颗粒的满意的沉淀效果，三相分离器一个

主要的目的就是尽可能有效地分离从污泥床/层中产生的沼气，特别是在高负荷的情况下，在集气室下面反射板的作用是防止沼气通过集气室之间的缝隙逸出到沉淀室，另外挡板还有利于减少反应室内高产气量所造成的液体絮动。反应器的设计应该是只要污泥层没有膨胀到沉淀器，污泥颗粒或絮状污泥就能滑回到反应室(应该认识到有时污泥层膨胀到沉淀器中不是一件坏事。相反，存在于沉淀器内的膨胀的泥层将网捕分散的污泥颗粒/絮体，同时它还对可生物降解的溶解性COD起到一定的去除作用)。只一方面，存在一定可供污泥层膨胀的自由空间，以防止重的污泥在暂时性的有机或水力负荷冲击下流失是很重要的。水力和有机(产气率)负荷率两者都会影响到污泥层以及污泥床的膨胀。UASB系统原理是在形成沉降性能良好的污泥凝絮体的基础上，uasb厌氧反应器，并结合在反应器内设置污泥沉淀系统使气、液、固三相得到分离。形成和保持沉淀性能良好的污泥(其可以是絮状污泥或颗粒型污泥)是UASB系统良好运行的根本点。

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(CH_4)，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，ic厌氧反应器，经由下降管至下部的循环水进一步稀释了COD的浓度。反之，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，厌氧反应器，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，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

旺能环境(图)-ic厌氧反应器实验装置-厌氧反应器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！