

防城港市眼科医院医疗废水处理设备方案介绍

普瑞达环保设备有限公司

产品名称	防城港市眼科医院医疗废水处理设备方案介绍 普瑞达环保设备有限公司
公司名称	潍坊普瑞达环保设备有限公司
价格	18000.00/台
规格参数	品牌:普瑞达环保 型号:PRDYTH 产地:山东潍坊
公司地址	潍坊市潍城区东风街西首500米厂房
联系电话	18366561103

产品详情

防城港市眼科医院医疗废水处理设备方案介绍 普瑞达环保设备有限公司

概述

二氧化氯发生器采用化学反应原理，NaClO₃水溶液与HCL在负压条件下，经供料系统定量输送到反应系统中，在一定的温度下经过负压曝气反应产生ClO₂与Cl₂的混合气体，经吸收系统吸收后，形成一定浓度的ClO₂混合消毒液，然后接入待处理水中。化学法ClO₂用于污水处理系统的消毒及杀菌,具有优良的效果。化学法ClO₂操作采用自动控制，减少劳动强度。消毒系统无需专人看管。

技术规范

- 3.1、二氧化氯发生器由供料系统、反应系统、温控系统、吸收系统、安全系统及残液自动控制系统及电器控制系统等组成；组装式结构，设备按标准进行生产及制作。
- 3.2、反应系统发生器外壳为钛合金及PVC材料，可方便地将发生器与控制装置组合在一起,并采用耐腐蚀,耐高温材料制成。
- 3.3、反应器采用耐腐蚀新型制成，并配有安全泄压阀有效防止因系统故障，计量泵误投损坏设备。
- 3.4、反应器采用二级反应,主要原料NaClO₃转化率不低于85%。
- 3.5、HCL储罐6立方PE储罐,能有效的抵抗强HCL的腐蚀。
- 3.6、HCL原液罐配有磁性翻板液面计,液面计具有高、低液位开关量信号输出的功能。

3.7、NaClO₃原液罐为6立方储罐,采用PE材料,具有优良的抗氧化性,配有磁性翻板液面计,液面计具有高、低液位开关量信号输出的功能。

3.8、NaClO₃化料器由搅拌水泵及搅拌箱组成, NaClO₃与水以12的比例进行混合搅拌。

3.9、吸收器采用水射器,自动吸气,产出的ClO₂进入水射器后制成消毒液投加到待处理水中。

防城港市眼科医院医疗废水处理设备方案介绍 普瑞达环保设备有限公司

3.10、发生器正常工作情况下具有良好的密封性,室内环境中Cl₂浓度小于3.0mg/m³。

3.11、控制系统采用PLC可编程控制器。

3.12、系统中设有电接点压力表,可指示和设定系统压力值。

3.13、HCL计量泵及NaClO₃计量泵均为正排量型式,流量调节范围为0~99.99%可调,计量泵的设计按运行出力的1.25倍进行计算,选用米顿罗计量泵,精度高,计量准确,可在腐蚀性很强的条件下长时间运行。

3.14、反应器设有自动电加热装置,可通过温度检测信号自动控制电加热器的电阻值,调整加热量,以维持反应温度的恒定值,使原料达到最佳的转换率。

0.15、采用化学法负压曝气工艺,可无动力连续运行,结构合理,可靠性强,故障率低,使用寿命长无故障运行时间达10000小时以上,整机使用寿命在7年以上;

3.16、给水稳压器配套水射器使用,以满足水射器的工作压力,并与药液贮存罐液位联动工作。

3.17、以NaClO₃和HCL为原料,按11的方式投配,发生能力强,收率高,产出的混合气体中Cl₂占68%(按有效氯计算为86%);

3.18、体积小、重量轻、操作简单、维修方便,基本不用维修;

3.19、实现自动运行,无需专人值守;

3.20、由于ClO₂和Cl₂的协同增效作用,消毒液的杀菌能力高于纯ClO₂或Cl₂,二者的配合使用还可抑制致癌物质的形成;

3.21、能自动处理残液,无二次污染。

3.22、自动运行设备除了必要的添加药剂外,其余操作均能达到自动运行。

3.23、调节装置配有两台高精度电磁计量泵分别用以NaClO及HCL的投加,它将保持加注量的高精度及准确性。

3.22、采用米顿罗计量泵。具有耐腐蚀性好,计量精确,并带有自动排空功能。无需手动排空及灌泵,有效降低劳动强度。专用注射阀,避免缓冲器虹吸。液位控制功能可在缺料时自动停泵。

3.23、水射器产生的负压将使反应器及缓冲器的压力保持在一个较低的真空压力下。系统内任何原因引起的压力损失(如突然停水)将自动关闭系统。并发出相应的声光报警。

3.25、水射器由弹簧、膜片和阀座构成,可在背压投加和管道阻塞后自动关闭,防止压力水流向反应器,

并无需附加止回阀。

3.26、控制面板及控制系统功能

温控表准确有效的显示并控制反应温度,使设备达zui大的转换率。

电源指示灯通电后亮

原料液位低指示灯原料耗尽时亮。

加料灯当切换开关拨到Refill(加料)位置时亮。

蜂鸣器，故障及缺料时报警。

水射器在射水时产生的负压，通过塑料管传递到缓冲器，zui后到达反应腔。原料由高精度计量泵注入反应腔，充分反应后产生CLO₂溶液和少量的CL₂。缓冲器内保持一定的工作负压，此时系统允许原料进入反应腔，否则系统停机并报警。在负压下，原料经充分反应，产生的消毒液进入缓冲器，随后通过水射器溶解在水里到达投加点。

3.26、就地控制柜

对于加药及反应系统的参数采集，过程控制、联锁保护和报警等自动化操作的实现,并具有手动和自动互相转换及自动控温,余氯显示，流量反馈等功能，配有RS485接口,可远程控制设的开,停,实现故障报警.

加药系统包括所必需的其它的附件如继电器，开关，电流，电压表、等。

电控柜配备有完备的设施和部件。并提供装置内部的动力电缆及控制电缆并接线和敷设。

加药系统包括所必需的其它的附件如继电器，开关，电流，电压表等。

电控柜配备有完备的设施和部件。并提供装置内部的动力电缆及控制电缆并接线和敷设,联接电缆两端采用密封处理。

二氧化氯发生器部件功能说明

名称	功能
计量泵	准确的将原料从原料罐输送到发生器内
水射器	动力元件，将CLO ₂ 气体从发生器吸出并混合加到动力水管中(动力水压力>0.MPa)
压力表	电接点压力表，显示动力水压
控制器	可进行温度控制、计理泵频率控制、设备运行控制，并通过仪表显示设备运行状态(详见控制器使用说明书)
背压阀	防止加入发生器内的液体倒流，并可调节计量泵工作压力
液位计	显示原为罐或发生器内液体液位
温度传感器	传导设备反应器内的温度，进行温度控制
活节	便于拆卸，原料罐出口的活节还有过滤原料杂质的

作用(内含过滤网)

注意事项

1. 设备支到后一周内应开箱验收，按装箱单清点设备及配件，如有不足与损坏，请尽快与本公司。
2. 设备的用原料NaClO₃和HCL到应分开单独存放，NaClO₃应存放在干燥、通风、避光处，严禁与易燃物品如木屑、硫磺、磷等物品共同存放，严禁挤压、撞击。
3. 工业HCL(浓度31%)应符合国家标准《GB320-93工业合成HCL》的要求。严禁使用废酸，尤其是内含有要物、油脂的工业废SUAN。NaClO₃应符合国家标准《GB1618-1995工业用NaClO₃》的要求。
4. 冬天应注意防冻，并采取必要的取暖措施，以免损坏设备及加药管道路。设备间应干燥、避光、通风良好。
5. 工作间严禁烟火，擦洗设备时应注意电器控制部分，防止触电。
6. 计量泵及给料管、水射器在原料和水中含有杂质的情况下易堵塞，应注意清理疏通，并应经常清理原料罐的沉淀物。
7. 原料罐的外部装有过滤器，使用一段时间后，应注意冲洗。
8. 设备外壳为PVC塑料，禁止碰撞、挤压，避免日晒。