

# 发酵罐厂家 发酵罐 无锡神州设备

产品名称	发酵罐厂家 发酵罐 无锡神州设备
公司名称	无锡神洲通用设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	无锡市胡埭工业园区陆藕路60号
联系电话	13093022738

## 产品详情

控制氧传递速率。氧传递速率主要考虑 $KLa$ 的影响因素。从一定意义上讲， $KLa$ 愈大，好氧生物反应器的传质性能愈好。

控制 $KLa$ 的途径可分为操作变量、反应液的理化性质和反应器的结构3个部分。操作变量包括温度、压力、通风量和转速(搅拌功率)等；发酵液的理化性质包括发酵液的黏度、表面张力、氧的溶解度、发酵液的组成成分、发酵液的流动状态、发酵类型等；反应器的结构指反应器的类型、反应器各部分尺寸的比例、空气分布器的形式等。当然有些因素是相互关联的。

值得注意的是，在培养过程中并不是维持 $DO$ 越高越好。即使是专性好气菌，发酵罐价格，过高的 $DO$ 对生长可能不利。过量的氧形成新生 $O$ ，发酵罐，超氧化物 $O_2^-$ 和过氧化物基 $O_2^{2-}$ ，破坏许多细胞组分，进而破坏微生物生长。

### 结束语

发酵液中的氧含量对菌体生长和产物形成都有着重要的影响，溶氧量的控制主要从氧的溶解和传递两个方面考虑。随着计算机和自动化技术的发展，发酵工业中从 $DO$ 的测量到分析控制都正逐步走向自动及控制一体化模式，研究利用 $DO$ 作为补料的在线控制信号[9]将大大提高了发酵调控的准确性和自动化性能。

然而，在 $DO$ 测量方面目前使用较多的三种方法导管法，质谱电极法及电化学检测法因均使用膜，在检测精度和作为调控信号响应时间方面还有待进一步提高。

### 溶氧量的控制

对溶解氧进行控制的目的是把溶解氧浓度值稳定控制在一定的期望值或范围内。在微生物发酵过程中，

溶解氧浓度与其它过程参数的关系极为复杂，受到生物反应器中多种物理、化学和微生物因素的影响和制约。从氧的传递速率方程也可看出，对DO值的控制主要集中在氧的溶解和传递两个方面。

(一) 控制溶氧量。 $(C^*-CL)$ 是氧溶解的推动力，发酵罐生产商，控制溶氧量首要因素是控制氧分压( $C^*$ )。高密度培养往往采用通入纯氧的方式提高氧分压，而厌氧发酵则采用各种方式将氧分压控制在较低水平。如啤酒发酵，麦汁充氧和酵母接种阶段，一般要求氧含量达到8~10PPM；而啤酒发酵阶段，一般啤酒中的含氧量不得超过2PPM。

此外，由于氧是难溶气体，一定温度和压力下，DO值有一上限。为此，向发酵液中加入氧载体是提高DO值的一个行之有效的方法。实验表明，在发酵基质中添加5%正十二烷，可明显地提高发酵介质中的溶氧水平，改善供氧条件，发酵罐厂家，维持溶氧的相对稳定，增加菌体浓度，提高L-天冬酰胺酶发酵水平(21%左右)

### 发酵罐的结构特性

- 1.可在线CIP清洗、SIP灭菌(121 ° C/0.1MPa)。
- 2.按照卫生级要求设计，结构设计极具人性化，操作方便。传动平稳，噪音低。
- 3.适宜的径高比设计，按需定制搅拌装置，节能，搅拌、发酵效果好。
- 4.内罐体表面镜面抛光处理(粗糙度Ra 0.4 $\mu$ m)；各进出管口、视镜、人孔等工艺开孔与内罐体焊接处均采用拉伸翻边工艺圆弧过渡，光滑易清洗无死角，保证生产过程的可靠性、稳定性，符合“cGMP”等规范要求。

发酵罐厂家-发酵罐-无锡神州设备由无锡神州通用设备有限公司提供。无锡神州通用设备有限公司是一家从事“无锡蒸发器,刮板蒸发器,不锈钢反应釜厂家”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“无锡神州通用设备”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务至上，用户至上”的原则，使无锡神州通用设备在化工成套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！