

【配件清洗污水处理设备】

产品名称	【配件清洗污水处理设备】
公司名称	潍坊方佳环保科技有限公司
价格	35000.00/套
规格参数	
公司地址	临朐县安家河工业园
联系电话	13406621754

产品详情

【配件清洗污水处理设备】

配件清洗污水处理设备

不锈钢酸洗废水的处理方法，其特征在于包括下述步骤：

- (1)将收集进入综合废水处理站的不锈钢酸性废水，送入隔油池，去除废水中的油类;
- (2)经过隔油池去除油类物后，自流进入调节池，在调节池停留4小时以上;
- (3)将调节后的废水送入一级中和混凝池，向该池中投加石灰乳和复配絮凝剂，再调节废水的pH到3.5~4.0;其中所指的复配絮凝剂是由阳离子絮凝剂与非离子絮凝剂组成的，阳离子絮凝剂与非离子絮凝剂的质量比为3:1~4;
- (4)再把废水送入预沉池，进行自然沉降处理，压滤去除废水中的悬浮物、砂类;
- (5)通过水泵把废水送入二级中和混凝池，加入Ca(OH)₂，将pH调节到9.3~9.8，再加入非离子絮凝剂，生成矾花;
- (6)然后进入二沉池，随而去除废水中的铁、铬、镍以及悬浮物;
- (7)二沉池出水进入斜管沉淀池;进一步去除废水中的污染物;
- (8)斜管沉淀池出水进入pH回调池，对废水进行pH回调至6~9，pH回调池出水合格废水经标准排放口达标排放入城市污水管网。

不锈钢生产过程中产生的大量酸洗废水处理是钢铁企业的难题。随着钢铁工业逐步发展,人们逐渐认识到酸洗工业污水处理对环境十分重要,加上环境保护对废水排放有严格的要求,须对其进行无害化处理。

目前国内主要采用化学法沉淀法处理不锈钢酸洗废水处理。化学法是古老但又是基本的废水处理方法之一,由于它具有处理效果好、投资少、操作简便等优点,故至今仍为各国所采用。

金属酸洗废液如何资源化处理?

酸作为一种清洗剂在冶金、机械及金属制品加工等行业得到广泛应用。

酸洗废液酸性强并含有大量金属离子,被列为危废进行管理,如不妥善处理会造成严重的环境污染及资源浪费。

传统的中和处理方法会产生泥渣等二次污染而且达不到资源的再利用目的。

金属酸洗废液的资源化处理办法

采用负压蒸发法对盐酸酸洗废液进行资源化处理,利用回收的FeCl₃·6H₂O对竹制品废水进行了絮凝,确定结晶投加量、pH值、温度对除浊脱色效果的影响。设计了盐酸酸洗废液资源化处理的中试组合工艺及装置,并进行了经济可能性分析。

酸洗废液中试处理工艺确定为负压蒸发结晶与制备聚铁絮凝剂的组合工艺,采用组合工艺进行酸洗废液处理可避免酸洗废液排放。

金属酸洗废液具体工作流程

1、向盐酸酸洗废液中加入浓,并抽提,得到再生盐酸

将含游离盐酸3%-8%的酸洗废液进入反应器,加入浓,浓的加入量与酸洗废液的体积比;然后用气泵在反应器上部抽提气体,使产生的氯化氢气体进入吸收塔被充分吸收;

2、对反应后的酸洗废液进行负压蒸发,收集馏出液,得到再生盐酸

将反应抽提后的酸洗废液移入负压蒸发器,通入温度为110-130℃蒸汽,在真空度为条件下进行蒸发,蒸发产生的盐酸蒸气进入馏出液收集器经冷却后收集回用。

3、将蒸发母液低温冷却,得到七水合亚铁结晶

将经蒸发浓缩的酸洗废液移入冷却结晶罐,在常温下以冷水冷却,析出七水合亚铁晶体,之后液体与结晶一并进入固液分离设备进行固液分离,得到结晶颗粒,剩余结晶母液再回流至废酸液槽讲行循环处理。