

含煤废水处理成套系统供应商

产品名称	含煤废水处理成套系统供应商
公司名称	潍坊鲁昌环保设备有限公司
价格	12300.00/套
规格参数	品牌:鲁昌 型号:污水处理设备 产地:山东潍坊
公司地址	山东省潍坊市潍城区南关街道健康西街108号富丽佳华大厦602
联系电话	18953629577 18953629577

产品详情

含煤废水处理成套系统供应商

含煤废水是电厂输煤系统冲洗排放的含煤废水和降雨时在煤场区域及卸煤区域收集的含煤雨水，含煤废水含有很高的悬浮物(主要是煤粉)，由于煤粉的颗粒很细，很难自然沉降。现阶段对含煤废水中的悬浮物的处理，大都是采用加药的方式，如加入PAC和PAM等，使含煤废水经处理达到排放标准及回用标准后供脱硫用水、煤场喷洒、干灰加湿、灰场喷洒等对水质要求不太高的用水区域使用。煤化工废水特征：煤化工废水中污染物浓度高，难于降解，由于废水中氮的存在，致使生物净化所需的氮源过剩，给处理达标带来较大困难。废水排放量大，每吨焦用水量大于2.5t。废水危害大，煤化工废水中多环芳烃不但难以降解，而且通常还是强致癌物质，对环境造成严重污染的同时也直接威胁到人类健康。煤化工废水处理注意事项1、控制进水水质水量 根据废水主要来源水质水量的原始统计数据，以及设计方案的规定，进入污水处理系统的废水水质水量必须达到设计要求。2、废水预处理 为降低后续生化处理负荷，减轻有毒物质的冲击负荷，同时为稳定后续生化处理效果，利于操作管理，废水进入系统以前需进行预处理。预处理过程应注意以下几点：1)、控制进水COD含量，进水COD波动过大，会对系统运行带来很大冲击。因此，根据设计要求应严格控制进水COD在设计要求范围内。2)、控制进水水温来自老厂区的终冷废水、蒸氨废水和5#、6#焦炉蒸氨废水因水温很高，需经板式冷凝器及雾化冷却器冷却到38

以下再排入调节池。3、控制进水中油类含量煤气冷凝废水及各处清浊分流的浊水经重力隔油、气浮除油处理(含油**30mg/L)，使含油量**影响微生物正常生长的浓度后，再排入调节池。4、降低氨氮部分蒸氨废水先通过固定氨分解装置，将其氨氮浓度由800mg/L降低到250mg/L后，排入调节池。含煤废水流入煤水沉淀池沉淀后，上层水大部分经液位器控制的煤水提升泵进入电子絮凝器进行絮凝反应，流过煤水在经过絮凝进入离心澄清反应器，煤水在离心澄清反应器中利用离心旋转结构沉降，污泥通过离心沉淀反器底部排泥电动阀排出，排泥电动阀是通过设定时间或泥位计控制，上部清水溢流到中间水池，进入中间水池的清水已经基本达到处理合格的标准，在通过中间水泵中间水泵把水送入多介质过滤器进行过滤(过滤器通过时间、压差控制实现自动反冲洗)，过滤主要去除悬浮物后的清水可进入系统回用水池，通过回用水泵送至栈桥煤水冲洗系统。整个煤水处理过程不需要添加任何化学药品。煤化工废水处理工艺 煤化工废水处理的常用工艺主要可分为三个阶段：预处理，A/O生化处理和深度处理。1、预处理工艺 煤化工废水的预处理至关重要，要根据不同水质情况进行有针对性预处理，使水质满足后

续生物处理要求。废水预处理主要包括除油，脱酚，蒸氨，去除SS(初沉池混凝沉淀)和有毒有害或难降解有机物(脱硫破氰氧化预处理)等。废水中某种物质浓度过高会产生生物毒性，经过预处理降低该物质浓度，达到生物处理范围。如神华集团煤炭直接液化项目产生的含酚酸性废水，H₂S、NH₃和酚含量高，采用双塔汽提脱除废水中的H₂S和大部分NH₃，用异丙基醚萃取酚类化合物，预处理使H₂S、NH₃和酚的浓度达到生物处理范围，经过生物处理后，出水水质满足循环水场补水要求。

2、A/O生化处理 传统的物化法耗资大，成本高，因而我国目前的废水处理工艺以生物法为主，辅以物理和化学工艺。生化法又可分为好氧处理法，厌氧处理法、厌氧好氧联合处理法。

3、深度处理 煤化工废水经过生化处理后，其COD和氨、氮浓度大大降低，但有些难降解有机物依旧会使废水的色度和COD无法达到排放标准，因此废水经过生化处理后还需进行深度处理。深度处理的方法包括吸附工艺，混凝沉淀工艺，固定化生物工艺，氧化工艺，反渗透工艺等。