

脱氮膜的方法 洁海瑞泉 脱氮膜

产品名称	脱氮膜的方法 洁海瑞泉 脱氮膜
公司名称	洁海瑞泉膜技术(天津)有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	天津市津南区双港镇发港南路11号A区
联系电话	18622177786

产品详情

氯化反应快，设备投资少，但安全储存要求高

试验结果表明，随着Cl/N含量的增加，水中的余氯浓度也随之下降，当Cl/N含量较大时，由于残留次氯酸(即游离余氯)含量的增加，水中的余氯浓度也随之上升，这种较小值被称为间断点(通常称为折点)。根据现有理论，脱氮膜的方法，Cl/N比为7.6，在处理废水时，由于氯与废水中有机物的反应，Cl/N比为7.6，甘肃脱氮膜，通常为10。当酸度不在中性范围内时，三产生量大，脱氮效率降低。

当酸碱度为6~7mg/mg或0.5~2.0小时时时，酸碱度为6~7%，酸碱度为6~7。适用于低浓度氨氮废水的处理。

的实际需求与温度、酸碱和氨氮浓度有关。有时候氧化剂需要9~10mg/mg的氯点，而用氯化法处理的出水通常需要活性炭或SO₂反氯化去除水中残留的氯。氯化反应快，设备投资少，但安全储存要求高，处理成本高。如果用次氯酸或二氧化氯发生装置代替，运行成本低。目前国内发生装置生产的氯成本高。所以氯化法一般适合给水处理，不适合高浓度、高水量的氨氮废水。

氨氮废水处理技术有什么处理方法?

氨氮废水处理技术有什么处理方法？

1.吹脱：利用碱性条件下氨氮气体浓度与液相浓度之间的气液平衡关系，一般认为吹脱方法与温度、PH、气液比等有关。

2.沸石脱氨：用沸石中的阳离子与废水中 NH_4^+ 交换脱氨。目前，分子筛的再生主要有再生液再生和焚烧两种方法，即沸石法。该法处理焚烧过程中产生的氨气，适合处理低浓度氨氮废水，氨氮含量为10-20毫克/升。

3.膜法分离技术：利用膜的选择性渗透去除氨氮。本法操作简单，氨氮回收率高，无二次污染，如气水膜脱膜脱氨。

一般高浓度氨氮废水的处理难度是什么？

1.无论是蒸氨(蒸提)还是吹脱+A/O或吹脱+化学沉淀，都离不开高投入、高运行费用的预处理工艺。一次投多，蒸氨水耗电量大。

2.继续A/O方法存在着投资大、占地面积大、对污水预处理出水要求高的缺点。

3.与A/O方法相比，继续使用化学沉淀法投资和占用的土地面积较小，脱氨膜，但用量过大。Mg用量比为1:1.1-1.2，处理剂成本较高，出水量不能达到国内一级和二级排放标准。

目前，山西脱氨膜，空气吹风法广泛应用于高浓度氨氮废水处理，吹风速度快，处理成本相对较低。然而，随着氨氮浓度的降低，特别是当氨氮浓度低于1g/L时，吹风速度显著降低。气液比。pH值。气流速度。初始温度浓度是影响吹风效果的主要因素。

现有的吹风装置主要包括吹风池和吹风塔。由于前者效率低，容易受到外部环境的影响，使用吹风塔装置。通常采用逆流操作，塔内填料高，增加气液传质面积，有利于废水中氨的吸收。常用的填料包括拉西环、聚丙烯鲍尔环、聚丙烯多面空心球等。

空气吹风法的优点是氨氮去除率稳定，工艺操作简单，氨氮体积负荷大。缺点是吹风过程容易使填料层结垢，废水循环不良，影响设备的正常运行，调整废水pH值，增加大量碱，增加废水处理成本。废水中含有少量氨氮，处理后的废水往往不符合排放标准。因此，吹风法通常与其他方法相结合。

脱氨膜的方法-洁海瑞泉-脱氨膜由洁海瑞泉膜技术(天津)有限公司提供。洁海瑞泉膜技术(天津)有限公司

是从事“节能膜法废水脱氨”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供更好的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：刘经理。同时本公司还是从事气膜脱氨，膜法废水脱氨，废水脱氨的厂家，欢迎来电咨询。