

# 微电解实验室污水处理设备

产品名称	微电解实验室污水处理设备
公司名称	潍坊鲁昌环保设备有限公司
价格	11200.00/套
规格参数	品牌:鲁昌 型号:环保设备 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

### 微电解实验室污水处理设备

#### 一、微电解实验室污水处理设备---工艺说明

在普通生化处理技术上发展起来的。利用一些专性实现氮形式的转化，终转化成无害的氮气。目前对焦化废水生物脱氮的研究主要集中于缺氧/好氧(A/O)、厌氧—缺氧/好氧(A—A/O)和序批式间歇反应器(SBR)工艺。

A/O工艺：Liu运用生物活化膜污泥混合系统去除氨氮，去除率达94%~99.9%。COD去除率为80%~95%。厌氧—好氧生物脱氮工艺中，硝化菌和反硝化菌交替处于被抑制状态，不能地发挥作用。针对这一问题并结合焦化废水特点，余兆祥等人开发了A/O固定生物膜系统处理焦化废水。且A段和O段都采用了这一技术。在反应装置中填充填料。结果表明高氨氮去除率(99.89%)出现在进水碳氮质量比为5、回流比为2的操作条件下。

A—A/O工艺：由于焦化废水中所含的\*\*物在好氧条件下较难被微生物降解。经过厌氧处理可改变其化学结构。为缺氧反应器中的反硝化反应提供高质量的碳源，减弱有毒化合物对好氧反应器中硝化菌的毒害和抑制作用。与A/O工艺相比，可节省碳源40%，宝钢化工公司将运行成本从6元/m<sup>3</sup>降到4元/m<sup>3</sup>。李咏梅用A—A/O生物膜法对上海焦化厂废水进行处理。结果表明，当进水COD、氨氮的质量浓度分别为600~1000、200~280mg/L时。为同时达到较好的去除\*\*物和脱氮效果，系统的HRT至少应为34.5h，混合液回流比为4.0~5.0，好氧段pH值应保持在7.8~8.0，出水剩余碱度在100~200mg/L。在缺氧段中需加入甲醇作

为外加碳源，甲醇与氮的质量比以2.58：1为宜。

## 二、微电解实验室污水处理设备---风机安装、试运转注意事项

### （一）安装

- 1.搬运风机时请特别注意安全，要避免风机受到碰伤和冲击。且不能把风机立起来搬运，以防止润滑油从油箱内倒出来。
- 2.机房内壁周围装有消音材料以降低噪音。
- 3.风机房应留有通风口并安装换气扇，通风口要设在上下两处便于空气对流，以防止机房内温度过高影响风机正常运行。
- 4.风机应水平安装。
- 5.配气管径不应小于风机排风口径，并注意管内清洁。送气管应安装在水面以上，以防止管内进水造成启动时压力过大。
- 6.接管时注意不要把止回阀拧倒（止回阀凸起部份应朝上）。
- 7.请正确接配电线并注意电机转向与风机旋转方向标记一致。
- 8.采用两台风机交替运行时，应避免在短时间内频繁交换启动风机，希望一台风机的连续运行时间不低于24小时。

### （二）试运转

- 1.检查油箱内的机油是否达到标准。（油标尺上有刻度线标记）
- 2.检查安全阀是否设定在压力位置。如工作压力为0.3kgf/cm<sup>2</sup>，安全阀开启压力为0.33kgf/cm<sup>2</sup>。在试运行时，可手动调整排气阀升压到开启压力，调整安全阀使之恰好开启。（该压力为工作压力的1.1倍）
- 3.检查V型皮带的松紧度是否合适，如太松请调整。
- 4.起动风机前请拿下进器口滤清器，往主机内倒入30ml左右机油，使机油均匀分布于主机内部。（用手转几圈）
- 5.接通电源启动风机，请注意下列各项：

- a.风机的转向是否与转向标记指示方向一致，如不一致要立即停机调整电机接线。
- b.观察压力表有无压力指示。（污水处理槽内\*\*装满水后才能运行风机，否则风机排气口无压力，则风机没有润滑。）每小时50方生活污水一体化分散式处理装置
- c.观察滴油嘴有无无机油滴出(12~15滴/分钟)，并观察透明回油管内是否\*\*油流动。