

徐州生物废水处理设备 排放达标MYZ-39

产品名称	徐州生物废水处理设备 排放达标MYZ-39
公司名称	常州天环净化设备有限公司
价格	58000.00/套
规格参数	品牌:天环净化设备 尺寸:可加工定制 作用:水净化
公司地址	常州市新北区薛集镇吕墅东路2号
联系电话	13961410015

产品详情

反渗透水处理运行中注意事项

1、防止微生物对反渗透膜的污染

在运行过程中，需严格控制进入反渗透的进水水质，控制进水的微生物量，定期分析反渗透给水、浓水及反渗透产水的细菌总数，计算细菌变化数值。当发现浓水中的细菌总数明显增加，则反渗透膜上可能发生粘泥污染。在夏季可每周对其进行细菌分析对比，冬季频度可减缓。在实际运行过程中，应严格控制加药量，防止药剂尤其是还原剂超标。因为当进水中存在硫还原菌(SBR)，亚硫酸会成为细菌营养，为细菌的繁殖提供温床。

2、防止膜的降解和破坏

芳香聚酰胺膜材质脱盐率高、通量大、操作压力要求低，并有很好的机械稳定性、热稳定性、化学稳定性及水解稳定性，但不耐游离氯，抗结垢和污染能力差。运行中需严格控制进水余氯。一般情况下可通过游离氯监测仪或ORP监测仪。监测仪对进水余氯进行监测，仪表需进行定期校验。当余氯含量超过限值时，水不能进入反渗透装置。当余氯不慎进入

反渗透装置后，需用过量亚硫酸氢钠(还原剂)去除余氯。

3、反渗透膜进行定期清洗

反渗透装置每次停运前，对其进行去离子水对其进行大流量低压冲洗，可降低膜污堵速度，也可延长反渗透膜的化学清洗周期。反渗透膜达到化学清洗要求或一段时间后，根据不同，使用不同药剂对反渗透膜进行化学清洗，可使装置运行性能较为提高。

3、电镀废水“零排放”的应用

3.1 电镀清洗废水的“零排放”

我国大部分电镀清洗工艺为逆流漂洗工艺，水量消耗大，镀件清洗废水为电镀废水中的主要来源，由于其污染物成分与镀槽溶液相同，杂质很少，经回收后可再次使用[19]。这方面的专利很多，且相当部分在实际中得到了应用。如某企业在镀槽后的回收槽和数个清洗槽各槽口两侧安装自动微量雾化水喷射装置，可将回收槽中的回收液适时补充到原镀槽中，再补充因蒸发引起的微量水，从而实现电镀清洗废水的“零排放”。

此外，将镀件清洗废水分类收集并采用膜技术、电化学等技术分离、浓缩后，产生的浓液与原镀槽溶液成分相同，可再次返回使用，净化水作为电镀清洗水循环使用，使水、镀液离子和药剂全部回收，达到电镀清洗废水“零排放”的目的。如美、日等国20世纪70年代采用的“逆流漂洗-离子交换-蒸发浓缩”组合工艺、我国20世纪70年代中后期采用的“逆流漂洗-离子交换或逆流漂洗-薄膜蒸发”工艺以及近些年国外和台湾地区兴起的电渗析技术、国内开始流行的线边处理技术，就可实现清洗废水的“零排放”，这种工艺的实质就是闭路循环工序化的无排放处理。采用这种工艺，大多数电镀清洗废水都可以做到“零排放”，尤其是含稀贵金属(如金、铑、钯)的电镀清洗废水，回收利用价值高，企业也愿意进行资金投入。

3.2 电镀废水的“零排放”

我们通常所讲的电镀废水，一般指的是近年来，我国各地加快电镀产业园区的建设，有利于电镀企业的集中管理，但由于电镀废水来源广、成分复杂，当前普遍采用的膜处理技术仅能获得可回用的纯水，产生的浓缩液无法直接回用，目前主要采用外委处置或蒸发浓缩的方式进行处理，而这只是排放方式的改变，并不能称为“零排放”。

中德金属生态城是我国首个电镀园区废水“零排放”工程，总设计规模30000t/d，采用了德国“机械负压蒸发”、美国陶氏组合膜浓缩及领先的预警与自动化控制系统等技术，废水回用率达到99.6%，处理后的金属固体废物可再次回用，园区内不设任何排污口，实现了废水的“零排放”，这对我国目前兴起的电镀园区建设有一定借鉴意义。该工程废水“零排放”及重金属再循环的解决方案