

1吨/日MBR一体化小型污水处理器

产品名称	1吨/日MBR一体化小型污水处理器
公司名称	潍坊润华环保设备有限公司
价格	.00/套
规格参数	品牌:润华环保 型号:RH 销售区域:全国
公司地址	山东省潍坊市奎文区金宝产业园
联系电话	0536-4821296 13589156691

产品详情

1吨/日MBR一体化小型污水处理器概述实验室废水处理设备主要包含以下单元:反应单元系统、自动加药系统、精密过滤系统、消毒系统、每化还原系统,全自动电控系统等。加药系统主要分为PAO加药系统、PAM加药系统、酸加药系统、碱加药系统。过滤系统主要包括活性炭过滤器及其配套的泵组调件等。消毒系统包括UW紫外线消毒器等。

电控系统包括整套处理设备中电器的自动/手动控制。二、处理流程说明:1.实验室废水经现场污水管道收集后集中至污水主管道(规格:50,材质:UPVC)后自流进入废水收集箱内,废水收集箱为PE材质,收集箱主要作用为调节水量、均化水质。

废水收集箱内液位到达高液位,污水提升泵自动启动,污水收集箱内液位降低至低液位时,污水提升泵自动停止。2实验室废水经由提升泵定量提升至实验室污水处理设备主机。在污水处理设备主机中行酸碱中和调节系统。

1吨/日MBR一体化小型污水处理器进行酸城中和反应,在此通过H自动控制仪,利用计量泵准确报加一定量城液或酸液,调节废水2H值至8~9之间(出厂已设置)。3.在朝城性条件下,废水中含有铁、锡、铜、锰、镍、铅、铬等重金层离子可与0-发生化学反应生成每氧化物沉淀。酸碱中和出水自流进入沉淀池,酸域中和产生的沉淀以及污水中其他悬浮物在沉淀池内,在PAM/PAC絮凝作用下快速沉淀。同时在反应槽内进行臭氧电解氧化处理。4.臭氧电解氧化还原系统处理后的废水经由增压泵提升进入多介质过滤器,尚未被去除的细小悬浮物、微量金属及少量的有机物等,通过多介质滤料的吸附截留作用去除。5.吸附截留后的废水依次自流进入光催化反应器处理后即可排放。整个废水处理流程,通过自动控制系统控制,实现无人值守。三、工艺特点1.采用中和沉淀、臭氧电解氧化、光催化反应、多介质过滤等技术处理废水中的各类污染物;2.采用微电脑程序实时监测、控制废水的水质变化和处理流程,实现全天候全自动运行,无需人值守;3.利用PH/ORP控制仪和计量泵准确控制投药量;4.采用进的空气搅拌泵,气水接触充分,反应;5.操作方便,运行稳定,使用寿命长,运行、维护费用低;6.占地面积小,可根据不同情况安置于室内或室外;7.可应用户的不同要求,进行量身设计、制造。

1吨/日MBR一体化小型污水处理器功能特点:

· 智能集成化:通过”-站式”-体化设计,占地面积小,处理速度快、安装移动方便、正做到工程设备化,外形美观,不需要控多个处理池:

自动化程度高中央集中控制,人机界面友好,提作简单,全自动运行,无须人值守。*自动保护功能漏水或者漏电自动保护功能、高任压自动保护功能、无废水保护功能各处理元液位保护功能、电气设备超负荷保护功能、线路过载保护功能

"运行成本低:系统功小。耗能低:运行稳定,故障少,维护或本低· 耗材使用寿命长,耗材成本低:按比例自动投药,药品耗量少:无须值守,免人管理费用等环境友好。恒沃技术:采用多项的恒沃技术对实验室废水进行多程处理净化,臭氧发生器、光催化氧化反应、重金属捕捉、新型膜处理,等务项恒沃技术对废水进行多重外理净化,达到排放标准。

"系统选用复式静音电机和防商泵,噪音低· 全程采用密闭式处理,无异味,无泄漏,不会产生废气。