

南京市生活污水A2/O含有苯酚的废水处理

产品名称	南京市生活污水A2/O含有苯酚的废水处理
公司名称	常州天环净化设备有限公司
价格	66000.00/件
规格参数	品牌:盈和 功率:8.5KW 产地:江苏常州
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

煤化工生产过程涉及干馏、气化以及净化等多个过程，每个过程均会产生一定的废水。煤化工所产生的废水毒性较高、组成成分较为复杂，因此一旦处理不当极有可能对周边环境产生严重影响。

1、污水处理现状分析

化工企业污水处理站一般是将全厂的生产污水、生活污水等废水，进行生化处理，采用活性污泥法SBR工艺，即利用微生物来分解有机，多次重复进行曝气、搅拌、沉淀操作，创造好氧、缺氧、厌氧的环境，利用好氧、缺氧、厌氧微生物完成分解可生物降解有机物(BOD)和氨氮的生化处理过程。开发合理的自动控制系统是实现污水连续化处理的关键手段，可编程控制器既能满足特定工段的自动控制，又可依据不同工段的需求，实现个性化控制操作，是当今污水处理系统中不可或缺的部分。

2、煤化工废水特点

由于煤化工废水的涵盖污染物较多，煤化工生产工艺也较为复杂，几乎每个工艺都会产生各类的污染物，各类污染物都会集中在废水之中，所以废水的成分极为复杂，进一步加剧了废水处理难度。如果选用化处理方式进行化学技术处理，会导致色度与浊度较高，这也是煤化工废水的重要特征，主要原因在于煤化工生产阶段过程中通常会产生各类的污染物，各类污染物主要集中在废水中，并且产生一定的反应，如果反应后会产生色度偏大的物体，也加剧了废水的处理难度。由于降解难度逐步加大，煤化工废水中的涵盖有机物数量逐步增多，也加剧了废水的处理难度。

3、煤化工废水处理技术应用分析

3.1 鲁奇气化炉煤气化废水的处理

鲁奇气化炉在现如今煤气化工的项目中，也有很大优势，主要是根据当地煤种来决定的。但是鲁奇气化炉产生的废水量大，处理难度也大，主要是煤气化废水的初步处理上。从气化炉出来的废水需要经过设备的闪蒸、沉降分离后，可以分离出一部分废渣。但任有一部分废渣未完成分离，影响到系统运行。针

对此情况，可以有针对性的在工艺基础上增设三相离心机，目前国内外有三相离心机可供选择，三相离心机可以很好的分离出废水中的废渣，有效减轻后续污水处理的负荷，降低污水处理产生的淤泥。同时也会极大改善水质。

3.2 氨酚回收

该环节使用的是萃取法，将废水和相应的溶剂进行反应，溶剂的主要成分为二异乙基醚。回收过程在萃取塔中进行，废水从塔顶流下，溶剂由塔底逆流而上。经过反应，氨酚类物质被充分吸进油液当中，油液通过塔顶溢流与碱发生反应，将酚类物质以酚盐的方式输出。该方法过程简单，是目前比较成熟的氨酚处理技术，若废水中的含碱量较多，会对氨酚萃取效率产生很大影响。

3.3 蒸氨

煤化工产生的废水氨氮含量较高，通常是源自于煤制气反应过程中，由于高温裂解或者是煤制气在反应后产生的氨气，氨气的浓度决定着硝化细菌的活性。在当前煤化工企业废水处理过程中，通常会选用水蒸气体法进行脱氨，由于煤化工产生的废水可以通入较多的高温蒸汽，有助于降低废水氨氮含量，从而确保氨氮进行蒸馏与分离再次应用。

3.4 深度处理

臭氧属于强氧化剂，臭氧的氧化过程中主要有两个途径。种则是通过分子臭氧氧化，另一种途径则是通过臭氧分化产生羟基自由基，进行再次氧化。臭氧氧化技术有助于降低煤化工产业产生的废水COD，也能够降低废水中的色度与浊度，在此过程中不会产生二次污染。根据相关研究表明，在内循环的反应器过程中，可以对煤化工废水进行臭氧深度处理，能够处理掉40%至50%的COD。其中对于杂环类与酚类有机物产生极为显著的效果，随着臭氧氧化技术的逐步发展，臭氧在单独运行中有机物与臭氧反应之后，也会产生羧酸与醛，这两类物质能够避免与臭氧再次反应，有助于提高臭氧处理效能。