

# 常州电化学废水处理装置 设备颜色定制

产品名称	常州电化学废水处理装置 设备颜色定制
公司名称	上海新德瑞环保科技有限公司
价格	36513.00/套
规格参数	品牌:新得瑞 型号:按需定制 产地:江苏常州
公司地址	上海市奉贤区南桥镇西闸公路566号同地址企业99+
联系电话	15061128111 15061128111

## 产品详情

### 1、冷轧含油和乳化液废水特征分析

与其他类型的废水不同的是，乳化液废水水量极小，有大量的油以及化学需氧量存在于水体当中，并且水中的油基本上统一表现为乳化状态。相比之下，冷轧含油的水量则明显大得多，有大量游离油、分散油存在于水体当中。因含油废水来源之间存在较大差异性，因此导致存在于水体中的油污染物在成分、存在状态等方面也会出现明显差异，故而在对其进行深度处理的过程中需要结合实际情况采用与之相对应的处理工艺技术。通常情况下，乳化液废水的酸碱值在6到8之间，每升乳化液废水中会含有500到2000 mg的油，其化学需氧量则在5000到20000mg之间。粒径则一般在20  $\mu$  m以内，而含油废水的酸碱值则在8到12之间，每升含油废水中会含有50到300mg左右的油，其化学需氧量则在500到2500mg之间，粒径则大多在20到60  $\mu$  m之间。

### 2、冷轧含油和乳化液废水深度处理的回用工艺分析

#### 2.1 工艺流程

在采用回用工艺对冷轧含油和乳化液废水进行深度处理的过程中，首先需要处理乳化液，在将乳化液废水引入至调节池中，对其水质、水量等进行相应调节之后，将适量的破乳剂添加其中，使得乳化液废水可以在调节池内完成化学破乳，初步实现分离油与水。随后利用气浮过滤的方式，将残留在乳化液废水中的悬浮物、机械性杂质等一并过滤干净，在将处理后的乳化液废水引入循环池中，利用不锈钢膜超滤系统对其进行过滤处理之后，使之可以一同与冷轧含油废水进行处理。

在处理冷轧含油与乳化液废水的过程中，则同样在将废水引入至调节池之后，利用提升泵将其向一级含油废水絮凝池进行运送，同时将适量的化学絮凝剂投入其中，待废水经过处理并进入到气浮池之后再相应的气浮处理。此时废水经过自流将自动进入到第二座絮凝池和第二座气浮池，同样再经过二次处理之后的废水，将通过冷却塔进行冷却。随后流入到一级生物接触氧化池中，用于对存留在废水中的大量化学需氧量进行降解处理。此时的废水将流入到一级高密度沉淀池中完成分离泥和水的处理。浓度较

高的污泥将直接进入浓缩池，而浓度较低的污泥则需要先进入一级接触氧化池，待其浓度提升至一定水平之后再进入浓缩池中进行相应处理。而分离之后的废水则在完成二次化学需氧量降解处理之后，从二级沉淀池中排出，等待深度处理。

## 2.2 应用案例

本文通过选择以某工厂处理冷轧含油和乳化液废水为例，该工厂中的冷轧含油和乳化液废水水量分别为15m<sup>3</sup>/h和450m<sup>3</sup>/h,其在通过利用一二级气浮池、含油废水调节池、一二级生物接触氧化池等一系列设备完成对冷轧含油和乳化液废水的处理之后，其化学需氧量分别下降至每升2000mg和每升500到1000mg，特别是在使用超滤膜处理之后，乳化液废水中含油量每升之后不到50mg，而冷轧含油中的油量也从原来的每升100mg左右下降至现在的不足1mg，去除率分别达到了92%和98%。在利用回用工艺对冷轧含油和乳化液废水进行深度处理之后，其处理后的废水中的化学需氧量每升不足10mg，油量几乎没有，回收率达到了90%以上。冷轧废水在深度处理前的酸碱值在6到9之间，电导率在100 μ S/cm以内，浊度不足1NTU，油量则为每升0.3mg左右。但在采用回用处理工艺对其进行深度处理之后，冷轧废水的酸碱值则可以有效控制在6.5到7.5之间，其电导率仍然保持在100 μ S/cm以内，浊度则不足0.3NTU，油量从原来的每升0.3mg左右迅速下降至0mg，其处理成效十分明显。

## 3、结语

通过对冷轧含油和乳化液废水的深度处理回用工艺进行分析，可知采用这一工艺不仅能够有效提高污水回用率，同时可以大大降低化学需氧量的排放量，使得废水能够达到国家规定的水质标准要求，进而帮助工厂实现经济效益与社会效益大化的根本目标。因此回用工艺具有较高的应用价值，值得在其他工业生产领域和废水处理领域中得到进一步的推广运用。