

A15/66 余硫检测仪

产品名称	A15/66 余硫检测仪
公司名称	北京亿赛得科技发展有限公司
价格	.00/件
规格参数	品牌:ATI 型号:A15/66 余硫检测仪 功能:A15/66
公司地址	北京市西城区
联系电话	010-66189322 13520573897

产品详情

A15/66 余硫分析仪

工作原理：

A15 / 66余硫分析仪采用独特的方法来测量水中余硫(离子)的浓度。在工作中，一小部分采样溶液被内部泵吸收到反应器中和酸搅拌混合，容器中的酸性溶液与硫离子混合反应产生 SO_2 ，混合反应后的溶液流入到一个专用的测量腔内， SO_2 气体从溶液中分离出来，一个探头安装于 SO_2 气体的流通口上，可以及时准确测量到 SO_2 浓度，根据 SO_2 气体浓度可以准确地测算出溶液中余硫浓度。通常其它一些厂家所生产的余硫测量仪，传感器直接与水中溶液接触，因水中有些微生物与藻类的污物会粘附于探头表面，带来测量的困难，而ATI公司生产的A 15 / 66分析仪，由于探头是测量反应出来的气体 SO_2 浓度，不和水溶液直接接触，能有效的克服这种缺陷。因此A 15 / 66分析仪能连续长期地进行监测，不管污水有多脏，水中所耗硫细菌有多少，都能不受影响地进行测量，同时延长探头的使用寿命。

污水乳化脱氯工艺广泛应用于许多污水处理厂，如果残余氯过多地排放到江河中，会引起鱼类中毒，通过对水中加入硫化物，能有效的抑制残余氯的存在。对水中残余氯含量一般限制得很低，接近0，因此要有效地控制残余氯的浓度显得非常困难。残余氯一般采用加注 SO_2 气体，或硫酸钠、或亚硫酸氢钠溶液来消除，因为硫离子对氯是一种很强的破坏剂，能有效有除去残余氯，只要水中存在着足够的硫离子，水中的残余氯就无法形成，在实际应用中，大多数水处理厂为了达到消除余氯的目的，往往添加过量的硫化物来实现这一过程，但这样做带来了硫化物的大量消耗，是一种不经济的手段。

ATI公司生产的A15 / 66余硫分析仪为了工厂提供了一套解决脱氧氯控制的新方法，此分析仪能连续不断地在线监测水中余硫的浓度，4—20mA电流输出信号能控制加硫设备维持在一个理想的余硫浓度范围，保证在消除余氯的同时达到较经济的效果

