

# 实验室污水处理设备 按图加工设备

产品名称	实验室污水处理设备 按图加工设备
公司名称	上海新德瑞环保科技有限公司
价格	25630.00/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.生产水过滤器下游

在生产用水过滤罐的下游测试期间，每4小时在CFU入口和出口和第二出口处进行采样检查，共进行32次测定，化学试剂注入浓度为10mg/L。该测试发现采出水中含有乳化油，该乳化油在水中的百分比较高。在较大范围的测试过程中，CFU入口也发现了沙子。没有测试设备可以确定体积和含沙量，因此无法确定沙对乳液稳定性的影响。由于沙箱和闪蒸器中出水界面的不稳定条件，采出水过滤罐下游的水质发生了重大变化，采出水进口处的油含量很高，但CFU的性能仍较高除油效果。测试结果表明，生产过滤罐CFU入口水中的高油含量变化很大，高含量达到3900mg/L，低含量达到410mg/L。经过两个阶段的CFU处理后，低的含油量可以在水中处理，高10mg/L。试验中，平均除油率为97.5%，大除油率为99.5%，低除油率为93.3%。CFU固化效果的图片，低油含量下的CFU固化效果。进水含油量为410mg/L，二级出水含油量为29mg/L，在高含油量，进水条件下，二级出水含油量为2500mg/L的CFU处理效果。二级出口水中的油含量为16mg/L。用分离器清洁将增加采出水中油中的沙渣，并增加水中的油含量。洗沙后的CFU工艺观察还表明，洗沙对CFU的运行影响很小，CFU仍可将水中的油影响含量降低到30mg/L以下，充分证明了CFU的适用性。

### 2.生产水注水增压泵下游

与生产过滤罐的下游测试一样，在采出水增压泵的下游测试期间，每4小时执行一次进口和出口一次和二次采样检查。监测测试过程表明，采出水增压泵的下游水质低于采出水过滤罐的终水质，含量变化范围较小。然而，由于水离心机和用于注水以产生离心力的辅助泵的剪切力，在用于注水的增压泵下游的产出水平包含更稳定的乳化油。经过化学试剂的各种速度测试后，对CFU处理设备进行了jingque调整。当化学药剂的注射浓度为5mg/L时，处理效果更好。该药物破坏了乳状液的稳定性并改善了处理效果，生产注水增压泵下游水中的油含量相对稳定，大含量为460mg/L，小含量为380mg/L，平均含量为427mg/L。经过两个阶段的CFU处理和化学注入大量的优化，可以将水中的低除油率加工到90mg/L，高除油率达到80%，平均除油率达到67.2%，显示出良好的脱油率、除油效果。CFU测试监控表明，由于上游工艺条件的影响，FPSO生产中的水质差异很大。对两个测试点的比较表明，上游条件对水处理效果的影响更大，尤

其是在注水泵下游的注水点。由于离心机和用于注入离心水的辅助泵的剪切力，水稳定的乳化油的小油沙形成使油水分离变得复杂。

### 三、试验结论

1.由于上游工艺条件，FPSO产生的水质发生了很大变化。与离心机相比，涡旋集成CFU的除油效率更高。在相同条件下，CFU的平均除油效率为97.2%。水中油的去除率为30mg/L。

2.使用内置的旋风分离器系统来解决所产生的水的问题，从上游附近开始更有效，可以避免泵和其他设备的剪切力，改善水中油的稳定性。

3.在试验期间，特别是在滤水器生产试验期间，使用CFU集成式浮式旋风分离器显示出较高的除油效果。此外，它还显示出在上游工艺变化（例如排沙）过程中的高除油效果。改进，具有高稳定性和适用性。压缩气体悬浮液将旋风分离技术与垂直气流分离技术有机地结合在一起，并利用旋风分离器的低密度离心力场来增强细小气泡与要去除的污染物颗粒的碰撞和附着力，从而增强了传统的悬浮气分离工艺。具有液压保持时间短，安装面积小，加工效率高等特点。