

台州 废水处理一体化设备 废水处理价格 深受顾客欢迎

产品名称	台州 废水处理一体化设备 废水处理价格 深受顾客欢迎
公司名称	常州天环净化设备有限公司
价格	49000.00/件
规格参数	品牌:天环净化设备 处理量:1-1000/h 售卖地:全国
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

液氨整理是20世纪70年代发展起来的一项纺织品加工技术，经液氨整理后织物的服用性能大大改善，受到了消费者和纺织企业的青睐。液氨整理加工过程中，织物经液氨浸润后通过水蒸气来进行脱氨，生产过程中会产生高浓度氨氮废水。如何解决液氨整理设备高浓度氨氮废水的达标排放问题，成为企业引进液氨整理设备的首要问题。

处理高浓度氨氮废水的主要方法有吹脱法、生物法、化学沉淀法和膜吸收法。其中膜吸收法具有脱氨氮效率高、处理浓度范围跨度大、体积小、无大气污染等优点，受到环境治理技术人员的关注。近年来，关于膜接触器用于脱除废水中氨氮的研究较多，但多局限于试验阶段。

浙江某纺织面料后整理有限公司是一家梭织、针织面料液氨整理加工企业，在液氨整理过程中产生的废水氨氮质量浓度高达9000mg/L。针对该废水特点，本试验采用袋式过滤-活性炭吸附-膜接触器脱氨的组合工艺处理废水，介绍了该废水水质特性，分析了工艺各阶段流程，并探讨了处理工艺的整体效果，以为处理同类废水提供一定参考。

原水依次经过袋式过滤器和活性炭吸附罐处理后，再进入到膜接触器装置中，在膜接触器装置前设置热交换器和自动温控系统，将水温控制在35 左右。设置pH值自控系统，通过投加NaOH调整原水pH值在11.5~12。吸收液采用pH值为1~2的稀硫酸溶液，通过酸循环不断吸收原水中透过膜的氨分子。

3、运行情况

本工程于2017年10月完成调试工作，设备稳定运行至今，期间对部分受损膜接触器进行了更换，出水水质稳定并优于设计要求。实际运行中，废水通过活性炭吸附罐后，表面张力从45~60mN/m提高到65~70mN/m，完全满足膜接触器的运行要求。通过六级膜接触器的脱氨作用，氨氮去除率大于98%，出水氨氮质量浓度保持在18mg/L以内。高浓度的氨氮废水经过该工艺处理后，吸收转化成了硫酸铵，可作为化工原料或化肥使用，实现了清洁生产的目的。设备投资460万元，实际运行成本为30~40元/m³。

部分金属机械在加工生产过程中，会产生一定量的乳化液废水，该废水处理难度大，可生化性差，特点是水量少、有机污染物浓度高、油脂含量多等。

本研究主要针对广州某机械加工企业产生的乳化液废水处理项目开展前期实验性研究。查阅相关文献，结合实际情况进行分析后，提出采用“微电解+改良Fenton氧化处理”的组合工艺处理该乳化液废水。

1、工程概况

项目：广州某机械加工乳化液废水。

1.1 水质

该乳化液废水水质具体：pH：8.0~9.0，CODCr：15000~20000mg/L。

1.2 实验步骤

试验步骤：按照正交试验的设计表分别取多个500ml乳化液水样，加入铁炭填料(微电解成品填料)，曝气不同时间后，再分别加入不同量的10%硫酸亚铁和30%双氧水进行芬顿氧化，搅拌反应不同时间，加入不同量的PAC、PAM后混凝沉淀，进行静置沉淀后，取上清液分别测试pH、COD等。

微电解反应罐内投加相同比例的铁碳填料，采用小型曝气机进行空气搅拌，安装曝气管网于反应器底层，气水比采用：5~8：1。通过控制双氧水投加量和反应时间调整测试芬顿氧化过程。