

厌氧塔玻璃钢UBF厌氧塔IC厌氧塔

产品名称	厌氧塔玻璃钢UBF厌氧塔IC厌氧塔
公司名称	枣强瑞亚节能环保有限公司
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	河北省衡水市枣强县富强北路东侧
联系电话	15531861386

产品详情

产品展示

痛点、卖点、好处

1、您是否遇到这些问题？

厌氧处理效率差！沼气收集头疼！

2、给您一个购买理由！

不一定选贵的，应该只选对的！让专业的人，做专业的事！

3、选择我们的好处！

搞定环境污染！消除企业烦恼！增加企业利润！

产品特点

我公司生产的厌氧塔（反应器）有UBF型、IC型和UASB型等厌氧塔（反应器），简述如下：

一、UBF厌氧塔（反应器）介绍

1、UBF厌氧塔（反应器）概述

UBF厌氧塔（反应器）是将厌氧生物滤池AF与升流式厌氧污泥反应器UASB组合在一起，因此又称为UBF反应器。本厌氧复合床反应器下部为污泥悬浮层，而上部则装有填料。可以看做是将升流式厌氧生物滤

池的填料层厚度适当减小，在池底布水系统与填料层之间留出一定的空间，以便悬浮状态的颗粒污泥能在其中生长积累，因此又构成一个UASB处理工艺。当污水依此通过悬浮污泥层及填料层，有机物将与污泥层颗粒污泥及填料生物膜上的微生物接触并被分解掉。

2、UBF厌氧塔（反应器）部件组成及特点

UBF的组成：厌氧反应器塔体为钢制或玻璃钢整体缠绕的圆筒型塔体。具体结构由塔体、布水系统、污泥床、生物载体区、三相分离器、浮渣速排装置和回流系统等组成。

UBF反应器特点可归纳为：

(1) UBF反应器结构紧凑，集厌氧生物滤池（AF）与升流式厌氧污泥反应器（UASB）和沉淀于一体。

(2) UBF反应器的特点是能在反应器内形成颗粒污泥，使反应器内平均污泥浓度达到30~40g/L，底部污泥浓度可高达60~80g/L。

(3) UBF反应器具有很高的容积负荷，一般为10~20kgCODCr/(m³d)，高时可达30kgCODCr/(m³d)。而且水力停留时间短，通常采用中温厌氧消化，有时可在常温下运行。

(4) 反应器内设三相分离器，在沉淀区分离的污泥能自动回流到反应区，而且还增加了回流装置。并利用自身产生的沼气和进水水流来实现搅拌混合，也不需要混合搅拌设备。因此，简化了工艺环节和减少了系统工艺设备，维护运行较简单。

(5) UBF反应器内设有生物载体区，是一种悬浮生长型和附着生长的厌氧消化方式，厌氧复合床反应器（UBF）与厌氧生物滤池相比，减少了填料层的高度，也就减少了滤池被堵塞的可能性；与UASB法相比，填料层既是厌氧微生物的载体，又可截留水流中的悬浮厌氧活性污泥碎片，从而能使厌氧反应器保持较高的微生物量，并使出水水质得到保证。

(6) 厌氧复合床反应器综合了厌氧生物滤池与升流式厌氧污泥反应器的优点，克服了它们的缺点，不但增加了生物量，而且提高了反应区的容积利用率，反应器的总高度可大于10m，从而减少了占地面积，处理能力也有较大提高。

(7) 反应器可采用耐腐蚀的玻璃钢材质，采用整体缠绕工艺成型，制作方便、强度高、占地面积小、处理效率高、效果好、耐腐蚀、使用寿命长。

二、IC厌氧塔（反应器）介绍

1、IC厌氧塔（反应器）概述

IC厌氧塔（反应器）是一种高/效的多级内循环反应器，是第三代厌氧反应器的典型代表。与前二代厌氧器相比，它具有占地面积少、容积负荷量高，布水均匀，抗冲击能力强、性能更稳定、操作更简单的多种优势。

IC反应器具有很大的高径比，一般可达4-8，反应器的高度达到20m左右。整个反应器由第一厌氧反应室和第二厌氧反应室叠加而成。每个厌氧反应室的顶部各设一个气、固、液三相分离器。第一级三相分离器主要分离沼气和气，第二级三相分离器主要分离污泥和水，进水和回流污泥在第一厌氧反应室进行混合。第一反应室有很大的去除有机能力，进入第二厌氧反应室的废水可继续进行处理，去除废水中的剩余有机物，提高出水水质。

2、IC厌氧塔（反应器）部件组成及特点

(1) 具有很高的容积负荷率。

由于IC反应器存在着内循环,第一反应室有很高的升流速度,传质效果很好,污泥活性很高,因而其有机容积负荷率比普通UASB反应器高许多,一般高出3倍以上。处理高浓度有机废水,如土豆加工废水,当COD为10000~15000mg/L时,进水容积负荷率可达30~40kgCOD/(m³d)。处理低浓度有机废水,如啤酒废水,当COD为2000~3000mg/L时,进水容积负荷率可达20~50kgCOD/(m³d),HRT仅2~3h,COD去除率可达百分之八十左右。

(2) 节省基建投资和占地面积。

由于IC反应器的容积负荷率大大高于UASB反应器,IC反应器的有效体积仅为UASB反应器的1/4~1/3,所以可显著降低反应器的基建投资。由于IC反应器不仅体积小,而且有很高的高径比,所以占地面积特别省,非常适用于占地面积紧张的厂矿企业。小型的IC反应器可以工厂预制,大型的可在现场制作,施工工期短,安装简便,且IC反应器的土方量很小,可节省施工费用。

(3) 靠沼气tisheng实现内循环。

不必外加动力厌氧流化床和膨胀颗粒污泥床的流化是通过出水回流由泵加压实现强制循环的,因此需消耗一部分动力。而IC反应器是以自身产生的沼气通过绝热膨胀做功为动力实现混合液的内循环的,不必另设泵进行强制内循环,从而可节省能耗。

(4) 抗冲击负荷能力强

由于IC反应器实现了内循环,处理低浓度水(如啤酒废水)时,循环liuliang可达进水liuliang的2~3倍;处理高浓度水(如土豆加工废水)时,循环liuliang可达进水liuliang的10~20倍。因为循环liuliang与进水在第一反应室充分混合,使原废水中的有害物质得到充分稀释,降低了有害程度,并可防止局部酸化发生,从而t igao了反应器的耐冲击负荷的能力。

(5) 具有缓冲pH能力。

内循环liuliang相当于第一级厌氧的出水回liuliang,可利用COD转化的碱度,对pH起缓冲作用,使反应器内的pH保持稳定。处理缺乏碱度的废水时,可减少进水的投碱量。

(6) 出水的稳定性好于IC

反应器的第一、二反应室,相当于上下两个UASB反应器,它们串联运行,第一反应室有很高的有机容积负荷率,相当于起“粗”处理作用,第二反应室则具有较低的有机容积负荷率,相当于起“精”处理作用。整个IC反应器实际上是两级厌氧处理。一般情况下,两级厌氧处理比单级厌氧处理的稳定性好,出水也较稳定。

工程案例

项目名称：某制药企业废水处理项目

项目地址：北京市通州区

所属行业：制药行业

案例详情：

本项目为某制药企业废水处理项目，本系统于2020年5月正式运行，并于2020年9月通过验收。本系统处理水量为200m/d，进水COD含量为5000mg/L，处理工艺采用UBF高效厌氧塔进行处理，经处理后出水COD含量低于1000mg/L，运行至今出水指标均正常。

项目名称：某医药中间体废水处理项目

项目地址：江苏省泰州市

所属行业：医药中间体

案例详情：

本项目为某医药中间体废水处理项目，本系统于2021年8月正式运行，并于2021年10月通过验收。本系统处理水量为600m/d，进水COD含量为9000mg/L，处理工艺采用UBF高效厌氧塔进行处理，经处理后出水COD含量低于2500mg/L，运行至今出水指标均正常。

项目名称：某化工企业废水处理项目

项目地址：山东省潍坊市

所属行业：精细化工

案例详情：

本项目为某化工园区污水处理厂废水处理项目，本系统于2022年7月正式运行，并于2022年10月通过验收。本系统处理水量为800m/d，进水COD含量为10000mg/L，处理工艺采用UBF高效厌氧塔进行处理，经处理后出水COD含量低于2000mg/L，运行至今出水指标均正常。

产品问答

1、玻璃钢厌氧塔的特点？

耐腐蚀、造价低、可设计性好。

2、大型玻璃钢厌氧塔怎么运输？

可采用现场制作的方式。

3、玻璃钢厌氧塔与厌氧池效果一样吗？

厌氧塔的处理效率比池子可高多了，几万的cod都可以进塔，池不行。