

废气处理设备污水处理厂生物除臭 环保设备总承包

产品名称	废气处理设备污水处理厂生物除臭 环保设备总承包
公司名称	江苏格菲普玻璃钢有限公司
价格	20185.00/套
规格参数	品牌:格菲普玻璃钢 型号:F01 材质:frp
公司地址	常州市武进区前黄镇农场村
联系电话	19850295801 19850295801

产品详情

废气处理设备污水处理厂生物除臭：

废水处理过程中产生的气味多为有机化合物，主要成分为碳、氮、硫等元素，如低分子脂肪酸、胺、醚、卤代烷、脂肪族、芳香族、杂环类等。它们都含有活性基团，容易发生化学反应，尤其是氧化反应。活化基团氧化后，气味消失。

化学除臭

利用气味成分与化学药液主要成分发生不可逆的化学反应，生成新的无臭物质，并根据气味成分的不同需求选择相应的化学药品。主要方法有空气氧化法、化学氧化法、洗涤-吸附法(湿式吸收氧化法)、吸附-氧化法等。

生物滤池操作简便、无需维护，无需专人管理，无需日常维护，管理方便，运行费用极低。可24小时连续运行，且也适合于间断运行。自动控制、全自动运行，由PLC全自动控制可远程或就地两种控制，并有手动和自动两种自控模式。工艺运行按PLC设置实现自动，运行稳定，无人管理。运行能耗少，由于本填料良好的保湿性能，喷淋水间歇运行，因此水的消耗量少。填料本身耐生物腐蚀，填料本身没有损耗，可长期稳定运行。

生物滤池就是在滤池内放好一定滤料，当废气从上到下自上滤过的时候，废气与滤料不断接触，这样微生物就可以在滤料表面繁殖再生，形成生物膜。而生物膜就是由各种微生物组成的一个生态膜系统，微生物从废气中吸取污染物作为养料，并能够在代谢过程中获得生存所需的能量，而后形成新的微生物群落。

生物膜达到一定厚度时，氧气就不能进入生物膜内部，造成内部的厌氧状态，生物膜的附着力就减弱了。水流冲刷后，生物膜就会脱落，然后在滤料上又长出新的生物膜。经过多次循环，废气就被净化了。生物滤池除臭是利用微生物细胞对恶臭物质的吸附、吸收和降解功能，对臭气进行处理的一种工艺。

主要过程如下：产生臭气的污水处理构筑物通过加盖设施及收集管道，通过前端预处理后送到生物滤池处理系统。臭气进入处理系统先经过预洗池进行加湿、除尘，然后进入生物滤池池体，臭气通过湿润、多孔和充满活性微生物的滤层，利用微生物细胞对恶臭物质的吸附、吸收和降解功能，微生物的细胞具有个体小、表面积大、吸附性强、代谢类型多样的特点，将恶臭物质吸附后分解成CO₂、H₂O、H₂SO₄、HNO₃等简单无机物。对NH₃、H₂S等恶臭成份的去除率能稳定达到95~99%，保证设备出气口达到排放标准。

工艺是将除臭填料其充填到除臭滤床中后，通过挂膜，使其表面形成一定厚度的生物膜，把具有脱臭能力的各种优势菌群固定。含臭气体自下向上通过填料空间，恶臭成分被截留并分解；填料上部间歇喷水，保证填料的湿润，为生物新陈代谢和繁衍提供有利条件。

废气处理设备污水处理厂生物除臭：

离子除臭法

当空气通过高能离子除臭设备时，氧气分子与发生器发出的高能电子碰撞，从而分别形成带正电荷和负电荷的氧离子。它们具有很强的正负离子活性，经过一系列反应，含有C、H、S元素的化合物终会生成CO₂、H₂O、SO₂等小分子化合物，不会产生二次污染物。

生物除臭

指微生物将臭气中的有机污染物降解或转化为无害或低危害物质的过程。主要方法有：生物过滤、土法、填料塔生物除臭等。

除臭机制：

微生物除臭过程分为三步：臭气同水接触并溶解到水中；水溶液中的恶臭成分被微生物吸附、吸收，恶臭成分从水中转移至微生物体内；进入微生物细胞的恶臭成分作为营养物质为微生物所分解、利用，从而使污染物得以去除。

臭气成分会分解成二氧化碳，水和硫酸、硝酸等酸性物质，适当的散水能冲掉这些酸性物质，以保持适当的微生物生长的环境。

生物除臭系统性能特点：处理效率高、除臭效果好，生物滤床能有效去除硫化氢、氨气等特定的污染物。除臭工艺先进、合理，除臭工艺先进、合理，排放的产物对人畜无害，属环境友好性技术，无二次污染。耐冲击负荷容量大，能自动调节废气浓度高峰值，耐冲击负荷的能力强。生物填料寿命长，经特殊加工制造的生物填料，具有比表面积大、生物膜易生长、易脱落、耐腐蚀、耐生物降解、保湿性能好、孔隙率高、压损小及良好的布气布水等特性，使用寿命可达15年。

低温等离子体是一种新型的低温等离子体法处理恶臭气体。等离子体是一种导电流体，包括子、离子、自由基和中性粒子，总体为电中性。除臭法是利用高压脉冲电晕放电，在常温、常压下，获得非平衡等离子体，即大量高能电子和活性粒子，将恶臭污染物氧化降解成无害或危害性小的物质。国外已经开始采用低温等离子体技术来治理VOC废气、烟气脱硫、降解氟利昂类物质，其处理效率高、能耗低、适用广、不产生二次污染，在我国的应用实例很少。

对于臭味的治理，除臭设备厂家通过工程应用和实验研究，证明在一定范围内，增加低温等离子体除臭装置的电源电压，频率和停留时间都能提高降解效率。应用低温等离子体技术处理污水厂的实验结果表明，对H₂S、NH₃、CH₄的脱除率分别达81.3%、88.1%和84.4%，均达到了相应的国家标准。