

废气处理设备污水生物除臭 设备自动化程度高

| | |
|------|-------------------------------|
| 产品名称 | 废气处理设备污水生物除臭 设备自动化程度高 |
| 公司名称 | 江苏格菲普玻璃钢有限公司 |
| 价格 | 22187.00/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

废气处理设备污水生物除臭：

氧气供应

一般情况下，生物滤池通过自然通风来保证供氧；影响生物滤池自然通风的主要因素有：

池内温度与气温的差异；

滤料孔隙率及风向等；

滤料孔隙率和风力等；

市政污水除臭方法

市政污水除臭在国外已有几十年的运行经验，国内也开始兴起，并有蓬勃发展的趋势。当前，国内外处理污水的除臭技术主要有活性炭吸附法、热氧化法、脱臭溶液法、氧离子团除臭法、化学洗法、生物过滤法等。

对于生活小区的生活污水臭气处理，我们常采用污水处理池做密封处理，污水站产生的臭气通过专门的排气管引至市政井或下水道排放，此外还采用生物除臭法。生物法是一种生物培养方法，通过附着在填充物上的生物膜来降解空气中的臭气，其生长、成熟和达到生物降解能力的过程。

在生物膜中，微生物需要的养料来源于污水中的有机物，对于污水处理厂，一般采用原污水进行喷淋。此法的优势在于加强管理，处理效果好，运行费用也很低。而且目前认为的方法是生物法，国内污水厂“绝大多数行业都是采用生物法除臭。

用途：适用于印刷厂、喷塑厂、印染厂、电子厂、塑料厂、涂料厂、家具厂、炼油厂、橡胶厂、化工厂

、造纸厂、皮厂、农药厂、制药厂、食品厂、香精厂、油脂厂、饲料厂、屠宰厂、养殖场、污水处理厂、垃圾中转站等恶臭气体、工业废气的净化处理。

恶臭废气处理设备的特点

1：无需添加任何物质：

这款设备只需要有一个风口，把恶臭气味吸进设备，然后通过设备的生物菌种进行光解，达到净化的目的。

2、高效除恶臭：

恶臭废气处理设备能高效去除有机废气，除臭效率高达99%以上，排除的气体符合国家的排放标准。

3、适应性强：

生物滤池设备可适应不同浓度和成分的废气，运行可靠稳定。

4、运行成本低：

设备开启后，无需人打理，只需要定期的检查和维护，而且无噪音，耗能低。

5、无需预处理：恶臭气体无需进行特殊的预处理，如加温、加湿等。

6、恶臭废气处理设备占地面积小，自重轻：适合于布置紧凑、场地狭小等特殊条件。

7、优质进口材料制造：防火、防爆、防腐蚀性能高，恶臭废气处理设备性能安全稳定，采用不锈钢材质。

臭气湿度

尘埃中的烟尘的电阻率可以改变。温度、烟气含水量越大，烟的比阻越小；灰尘吸附水分子，导电能力。当湿度增大时，击穿电压升高，从而工作于高压和电场较高时。

臭气温度

尘埃气体的电阻温度也会发生变化。气体的粘度随温度的升高而增大，而粘度则减小。高温气对废气除臭设备的影响主要是负效应，因此尽量保持除臭设备在低温下运行。

废气处理设备污水生物除臭：

催化器恶臭废气处理装置

RCO催化燃烧设备是在催化剂作用下燃烧的装置或设备。催化器的工作原理是：利用催化剂的作用，使有机废气在较低的起燃温度下无焰燃烧，使有机废气分解成二氧化碳和水蒸汽。触媒燃烧设备电气控制系统由PLC控制器、文字显示、变频调速器、点火器、紫外光传感器、热电偶等电气控制设备以及风机，并通过零压阀调节燃气与空气的比例。

易燃物质在催化剂作用下燃烧。催化燃烧温度较低，燃烧较为充分，比直接燃烧好。催化剂是具有较大比表面积的贵金属及金属氧化物多组物质。利用有害气体中的可燃物质在较低温度下分解氧化，采用合适的催化剂的燃烧方法。

RCO催化燃烧装置电气控制系统由PLC控制器、文字显示、变频调速器、点火器、紫外光传感器、热电偶等电气控制设备以及风机，并通过零压阀调节燃气与空气的比例。

分区处理

当污水处理厂空气量大时，根据污水处理厂的结构布局和结构周围恶臭气体的特点，选择除臭工艺来处理污水处理厂的恶臭污染。污水处理厂除臭总体上可分为预处理区域、生物处理区域和污泥处理区域。

对于预处理区域的污泥处理区域，臭污染物浓度高，难以处理，采用离子除臭+生物滤池等组合技术。此外，预处理区域和污泥处理区域根据构筑物的恶臭气体中恶臭污染物浓度和工人工作频率进一步细分，将离子除臭等前端预处理工艺设备放置在恶臭污染物浓度高和工人工作频率高的构筑物中。

对于生物处理区域，恶臭污染物浓度较低，采用生物滤池等单级工艺。分区治理可以使所有除臭单元发挥其大有效运行负荷，减少多余的处理单元，从而降低除臭能耗、除臭反应器占地面积和除臭成本。

催化器电控系统的工作过程可分为三种状态：燃烧器的工作状态、停止状态和参数设置状态。将其划分为点火过程和燃烧过程。

通过安装热电偶来检测温度，送文字显示显示。PLC采用模拟量输入、输出模块，检测火焰燃烧信号和热电偶温度信号，将检测到的信号与设定的信号进行比较运算后，通过0~10 V电信号控制变频器的输出频率来调节风机转速，保持燃烧器的燃烧温度，这是构成以设定温度为基准的控制系统；

自动检测燃烧器温度信号与设定的温度比较，输出各种报警信号或直接停机。它能显示气体流量，燃烧温度和变频器输出频率。设置参数及工作状态等信息，可通过显示器实时调节运行温度参数，修改设定温度控制风机运行。

同时，系统还设置了多种保护功能，特别是逻辑互锁功能更强，使系统工作可靠，有了比较完善的控制功能。