电镀废水处理用铁碳微电解填料

产品名称	电镀废水处理用铁碳微电解填料
公司名称	巩义市佳洁滤材有限公司
价格	6500.00/吨
规格参数	品牌:巩义佳洁 型号:吸附
公司地址	河南省巩义市杜甫像龙翔大厦
联系电话	0371-64384368 13526013683

产品详情

铁碳微电解填料是由具有高电位差的金属合金融合催化剂并采用高温微孔活化技术生产而成，具有铁炭一体化、熔合催化剂、微孔架构式合金结构、比表面积大、比重轻、活性强、电流密度大、作用水效率高等特点。作用于废水，可高效去除cod、降低色度、提高可生化性，处理效果稳定，可避免运行过程中的填料钝化、板结等现象，是微电解反应持续作用的重要保证。 铁碳填料产品特点:
1、在运行过程中，不钝化、不板结、处理效果稳定。工艺流程简单、投资费用少、运行成本低。
2、活性强，比表面积大、反应速率快，一般工业废水只需要30-60分钟，长期运行稳定有效。 3、作用有机污染物质范围广，如：含有偶氮、碳双键、硝基、卤代基结构的难除降解有机物质;能有效去除废水毒性，显著提高生化处理能力。 4、使用寿命长、处理过程中只消耗少量的微电解剂。
5、产品使用过程中形成原生态的亚铁或铁离子，具有比普通混凝剂更好的混凝作用。
6、该方法可以达到化学沉淀除磷的效果，还可以通过还原除重金属；
7、催化微电解工艺不但可兼容现有的处理工艺，还有协同增效作用。 铁碳微电解填料生产工艺特点：
该技术通过高温烧结等手段将铁及金属催化剂与炭包容在一起形成架构式铁炭结构。
1、此机构铁与炭永远是一体，不会像铁炭组配组合容易出现铁与炭的分离，影响原电池反应。
2、铁炭一体可降低原电池的电阻，从而提高电子的传递效率，提高处理效率。 3、铁炭一体可以避免钝化的产生，虽有裸露的铁产生钝化，但因颗粒之间的磨擦大可减少钝化层，而构架内的铁炭却不受钝化影响。 本产品特别针对有机物浓度大、高毒性、高色度、难生化废水的处理，可大幅度地降低废水的色度和cod，提高b/c比值即提高废水的可生化性。可广泛应用于：印染、化工、电镀、制浆造纸、制药、洗毛、农药、酱菜、酒精等各类工业废水的处理及处理水回用工程。 铁碳填料应用效果：
水样\项目 反应时间 ph 曝气 色度去除率 cod去除率 b/c值提高 化工 30-60 / / 96.7%以上 52.7% 0.19 造纸（中） 30-60 / / 96.7%以上 49.6% 0.21 印染 30-60 / / 96.7%以上 55.4% 0.17 纺织 30-60 / / 96.7%以上 60.6% 0.19 医药 30-60 / / 96.7%以上 46.2% 0.15 铁碳填料处理效果比较：
1.电镀废水：主要含有镀件漂洗水、废槽液、设备冷却水和冲洗地面水等。 某五金电镀厂水处理结果：
水质指标 原水 一级微电解 总工艺 codcr/mg/l 1035 476 120 去除率 54% 88.4%
2.化工废水：排放量大、毒性大、有机物浓度高、含盐量高、色度高、难降解化合物含量高。
某化工厂水处理结果： 水质指标 原水 一级微电解 二级微电解 总工艺 codcr/mg/l 25000

16000　5750　1350 去除率　36%
77%　94.6% 3.焦化废水：含有挥发酚、多环芳烃及氧、硫、氮等杂环化合物的工业废水，是一种高codcr、高酚值、高氨氮且很难处理的一种工业有机废水。 某焦化厂水样小试结果： 水质指标
原水 一级微电解 总工艺 codcr/mg/l 1382　663　163
去除率　52%　88.2% 4.印染废水：属于有机性废水,其中所含的颜色及污染物主要有天然有机物质(天然纤维所含的蜡质、胶质、半纤维素、油脂等)及人工合成有机物质(染料、助剂、浆料等)。 某印染厂水处理结果： 水质指标　原水 一级微电解 总工艺 codcr/mg/l
1420　270　120 去除率　81%　91.5%
5.造纸废水：主要含有木质素、纤维素、挥发性有机酸、无机胶盐以及油墨、染料等污染物，有臭味。 某造纸厂水处理结果： 水质指标　原水 一级微电解 总工艺 codcr/mg/l 2250　1012　173
去除率　55%　92.3% 6.屠宰废水：废水中含有大量的血水、动物内脏、毛发等含氮有机质，是典型的高氨氮浓度、高有机物浓度、高悬浮物浓度的“ 三高 ”废水。 某生猪加工厂水处理结果： 水质指标　原水 一级微电解 总工艺 codcr/mg/l 1368
684　41 去除率　50%　97%
7.橡胶助剂废水：废水中主要含有苯胺、促进剂以及大量的硫化物等。 某助剂生产公司水处理结果：
水质指标　原水 一级微电解 总工艺 codcr/mg/l 5200　1248　150
去除率　76%　97.1% 铁碳微电解填料防板结、钝化分析：　1、传统填料（废铁屑+碳渣）存在板结、沟流、钝化的原因是：废铁屑的活性太强，所以如果废铁屑之间没有东西把他们间隔开来就会相互粘接在一起，形成一个铁疙瘩，就会形成板结和沟流。我们采取的最传统的方法就是用碳渣将废铁屑间隔开来避免铁屑相互粘结。这种方法在刚开始运行的时候效果非常好，但是存在很大缺点。缺点就是废铁屑和碳渣的密度不同，随着水流和气流的冲击，原本铁碳均匀分布的状态会被打破，密度比较大的废铁屑会下沉到底部，密度比较小的碳渣会上升到上部。这样废铁屑又相互粘结到一起了，又重新形成了板结的条件。　2、铁碳微电解填料不板结原因：根据以上经验，我们将铁屑和碳渣通过高温烧结融合为一体，这样就不存在密度不一样的问题。将两种物质变为一体也就不存在上述两种物质分布不均匀的问题，于是这种方法克服了传统铁碳微电解填料板结、钝化的弊端。 铁碳微电解填料注意事项：　1、微电解填料在使用前注意防水防腐蚀，运行一旦通水后应始终有水进行保护，不可长时间曝露在空气中，以免在空气中被氧化，影响使用；
2、微电解系统运行过程中应注意合适的曝气量，不可长时间反复曝气；
3、微电解系统不可长时间在碱性条件下运行；
4、其它注意事项可据微电解反应基础原理。油脂类废水必须先隔油。