

宿迁大型废水处理设备专业户型扩建含铝废水处理设施

产品名称	宿迁大型废水处理设备专业户型扩建含铝废水处理设施
公司名称	常州天环净化设备有限公司
价格	45800.00/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

1、什么是硅藻土

硅藻土是一种生物成因的硅质，它主要由古代的遗骸所形成的非金属矿物，其化学成分以SiO₂为主，可用SiO₂nH₂O表示，含有少量Al、Fe、Ca、Mg等氧化物。硅藻土的密度为1.9~2.3g/cm³，孔径50~3000nm，大小1~100 μm，外形为块状或页岩状，颜色有白色、灰绿色、暗紫色及蓝灰色，其主要分布在中国、美国、日本、丹麦、法国、罗马尼亚等国。

2、污泥膨胀的“速效救心丸”

硅藻土广泛的应用，莫过于污泥膨胀的救急。咱们国家污水厂，90%都是基于活性污泥法，污泥膨胀不可避免。尤其是北方污水厂，每年入冬前、开春后这种水温快速变化的时节，污泥膨胀总会不期而遇，跑泥更是让运行人员焦头烂额。

硅藻土因为比重大，可带动污泥快速沉降，和粉煤灰一起，成了污水厂污泥膨胀的急救药。但是急救药不是治疗药，不能多吃，吃多了会要命。刚把污泥膨胀往下压了压，发现污泥浓度又上来了，这上来的污泥浓度实际是土，然后就继续膨胀。对付污泥膨胀，还是得从基本生物机理出发，维持合理污泥负荷，及时调整污泥浓度改善工况，防患于未然。如果出现膨胀，可以用硅藻土、粉煤灰应急，但是不能久服。

3、硅藻土是否能吸附

稍微有点常识的都清楚，吸附一定和再生一起考虑。吸附是有容量的，硅藻土的吸附是无选择性的，刚投进去就吸附饱和了，总不能再捞出来高温煅烧再生吧。所以或许吸附听听就好，就把它当成粉末碳一样，投进去就没了，徒增污泥产量。

4、硅藻土是否能强化生化

根据成分来判断，会增加生化系统的无机质含量和污泥产量。这么多无机质投进去去哪里了？结果很可能是眼看着生化污泥浓度节节攀升、VSS占比持续下降，然后产泥量就开始屡创新高。硅藻土孔隙特别小，生物膜的尺寸都在100-300微米甚至更高，迅速把硅藻土颗粒围堵的水泄不通，就成了泥掉到池子里了。硅藻土比重特别大，很容易就在池子里找个角落就呆着了。甚至可以钻到曝气孔上堵起来。要是持续扔硅藻土进去，可以算算生化池多久被填满。（来源：山东环境科学学会）

2、该厌氧反应器进水pH适应范围广，节省加碱量，为企业降低运行费用

若采用普通的厌氧反应器，需加碱将进水pH值调节至6.5-7.5之间，PEIC厌氧反应器具有强大的内部循环系统，对pH起到缓冲作用，使反应器内的pH保持稳定，进水不用调节pH即可满足要求，因此相对于其他传统IC及UASB、EGSB厌氧反应器而言，可减少进水的投碱量，从而节约药剂用量，降低运行费用。

3、布水均匀，无堵塞

进水布水器的搅拌作用是厌氧反应器中一个巨大的能量来源，但是当布水器的搅拌作用产生的上升流速达不到一定速度时，反应器内产生的沼气容易在颗粒污泥层中累积，产气量不均匀，造成内循环不稳定，形成一定的恶性循环。

我公司厌氧反应器布水系统经过严格的设计计算，并结合同类废水实际处理经验，将原有点式布水改造成现有的旋流式布水方式，一方面使得布水更加均匀，另一方面，使得颗粒污泥与废水能更好的混合，使厌氧反应器内保持较高的上升流速，较高的上升流速使得厌氧污泥中产生的沼气能迅速的释放，不在颗粒污泥中停留，相对稳定的运行环境使污泥能快速均匀的生长，保证厌氧反应器的出水效果。

4、耐冲击负荷强

由于PEIC中存在着内循环系统，内循环系统的能力主要由反应器内产生的沼气提供，当COD负荷增加时，沼气的产生量随之增加，由此内循环的气提增大。处理高浓度废水时，内循环的liuliang可达进水liulian g的10~20倍。废水中高浓度和有害物质得到充分稀释，大大降低有害程度，从而tigao了反应器的耐冲击负荷能力；当COD负荷较低时，沼气产量也低，从而形成较低的内循环liuliang。因此，内循环实际为反应器起到了自动平衡COD冲击负荷的作用。

而仅仅依靠外循环或者是根本就不具备循环系统的EGSB和UASB反应器对废水的负荷变化适应性非常的差，容易造成污泥的解体，造成跑泥现象，而大部分的生产废水均具有生产瞬时性的特点，废水在较短的时间内，水质变化非常大，如果没有良好的循环系统，会导致厌氧反应器运行很差，严重影响出水水质。

5、毒性抑制耐受力

一般厌氧反应器内的菌种采用的是污泥菌种内部构成单一，菌种数量及菌群菌种较少，结构非常的简单，因此废水较低的毒性即可抑制细菌的生长甚至将菌种致死。而PEIC中的颗粒污泥菌种则不同，是由数以千万计，乃至上亿的不同的菌群构成的复杂的生态系统，因而可以适应不同的水质状况及含有毒性物质的废水。

6、系统收益

PEIC反应器的表面积较小，而且具备完整的沼气回收系统，将沼气回收利用不但防止了空气污染，而且具备一定得经济效益；不仅如此，PEIC反应器颗粒污泥生长速度快，目前国内颗粒污泥菌种更是供不应求，有颗粒污泥及沼气两部分收益，污水处理站不但能实现零费用运行，还可以有一定的经济收益。而一般的厌氧反应系统(UASB和EGSB)均存在严重的跑泥现象，在运行过程中不但没有剩余污泥排出，还经常需要补充一定的菌种，运行费用高；

7、三相分离器具有很强的耐腐蚀性

我公司设计的三相分离器设计合理，使用强耐腐蚀材料，具有耐腐蚀性强，结构强度高优点，厌氧反应器在运行过程，会产生大量的脂肪酸和沼气，脂肪酸的产生会对设备造成较为严重的腐蚀性，而沼气产生过程中会对反应器内部形成较强的气流压力，对三相分离器形成一定的冲击力，我公司使用的三相分离器具有很强的耐腐蚀性并且结构强度高，厌氧反应过程中产生的酸和气体不会对其造成副作用。

8、调试时间短

PEIC初次启动调试时间约为10~15天，二次启动时间约为7~10天，而UASB和EGSB的初次调试时间分别为60~180天和50天，二次启动时间分别为30~60天和30天，较长的调试时间使得在生产周期内大部分的时间废水不能达标排放严重污染周边环境。

PEIC厌氧反应器设备、管道安装完成，具备调试条件后，15天可使PEIC厌氧反应器出水达到设计负荷，出水水质达到设计水质要求，COD_{Cr}去除率达到90%以上。

9、菌种更成熟稳定

厌氧工艺的稳定性 and 高效性很大程度上取决于生成具有优良沉降性能和高甲烷活性的污泥，尤其是颗粒状污泥，我公司PEIC厌氧反应器内产生的颗粒污泥生长速度快，污泥粒度分布均匀，活性更高，而且颗粒污泥的适应温度在30~37℃，适应范围更广，抗冲击能力更强。

PEIC厌氧反应器采用两层三相分离器，泥、水、气能更好的分离，将颗粒污泥截留在反应器内，防止厌氧处理系统跑泥现象的产生，保证较长的固体停留时间，使反应器在较高的生物浓度状态下高效运行。

而国内的传统的厌氧反应器内的菌种污泥多以松散的絮凝状体存在，适应性较差，污泥容易解体，容易出现污泥上浮流失，使传统厌氧反应器不能在较高的负荷下稳定运行。

10、运行状况更好，出水水质更稳定

一般的厌氧反应器内的流态相当复杂，反应区内的流态与产气量和反应区高度相关，一般来说，反应区下部污泥层内，由于产气的结果，部分断面通过的气量较多，形成一股上升的气流，带动部分混合液（指污泥与水）作向上运动。与此同时，这股气、水流周围的介质则向下运动，造成逆向混合，这种流态造成水的短流。在远离这股上升气、水流的地方容易形成死角。系统内的这种死角及短流状态使得废水不能得到充分彻底的处理，出水水质不稳定。