

溶气罐厂家直供，保质量，可定制

产品名称	溶气罐厂家直供，保质量，可定制
公司名称	无锡亿吉环保科技有限公司
价格	面议
规格参数	气浮设备种类:溶气气浮机 品牌:亿吉
公司地址	宜兴市高塍镇高和路8号
联系电话	13771329760

产品详情

溶气罐使用说明书

溶气罐是气浮法水处理中最关键的设备，溶气效果的好坏直接影响气浮出水的水质，我厂研制生产的溶气罐采用空压机供气的喷淋式填料罐，配备自动液位控制阀、液位显示管、电磁阀、安全阀、压力表。气水比实现自动控制调节。溶气效果极佳。溶气罐的主要尺寸配备见下表

型号	罐直径 (mm)	流量适用范围 (吨/小时)	压力适用范围 (kg/cm ²)	进水管直径 (mm)	出水管直径 (mm)	罐总高 (mm)
tr-2	200	2~4	2~5	25	32	2150
tr-3	300	3~6		25	32	2300
tr-4	400	5~12		32	40	2580
tr-5	500	8~25		40	50	2650
tr-6	600	16~40		50	65	2850
tr-7	700	25~50		65	80	2900
tr-8	800	36~65		80	100	3150
tr-9	900	40~75		100	125	3160
tr-10	1000	70~98		125	150	3380
tr-12	1200	90~130		150	200	3470
tr-14	1400	110~165		200	250	3580
tr-16	1600	140~200		250	300	3610

气浮及压力溶气罐使用须知

1、要妥善确定溶气水的压力与回流比，压力与回流比选择过小会影响净水效果，压力选择过高既增加电能消耗，又会因气泡并大而使无用气泡增加，回流比选择过大，既浪费电能、增加设备投资，又使池中负荷增大，造成水流不稳定而影响出水水质。

- 2、要合理选择溶气释放器的种类及型号，并妥加布置，当采用ts型释放器时，宜加设滤网等措施。
- 3、压力溶气罐应尽可能靠近溶气释放器，同时连接释放器的溶气水管直径宜适当放大，以尽量减少管路中的压力降。避免沿途减压而造成的气泡提前析出与并大。
- 4、安装于罐内的液位浮球是控制电磁阀进气的，当罐内液位达到液位浮球最高点时，说明罐内气体减少，电磁阀通过液位浮球打开，反之液位达到罐内最低点时说明罐内水位最低，气体最大，电磁阀通过液位浮球关闭。放气阀是放掉罐内多余的难溶于水中的大气泡，一般每天定期放若干次即可。
- 5、在调试前除了对设备进行常规的清扫与检查外，应将释放器拆下，进行多次管路及溶气罐的清洗，待出水没有易堵的颗粒杂质时，才将释放器装上。
- 6、在调试时应首先调试压力溶气系统与溶气释放系统，调试用的溶气水应是清水，待上述系统运转正常后，才向反应池内注入原水。
- 7、压力溶气罐的进、出水阀门，在运行时必须完全打开，避免由于出水阀门处截留，而使气泡提前释放，并在管道内并大。
- 8、运行时压力溶气罐内的水位必须妥加控制，水位不能淹没填料层，但也不宜过低，以防在出水中带出大量气泡，一般水位保持在罐底60cm以上。
- 9、空压机的压力需在大于溶气罐的压力时才能向罐内注入空气，为防止压力水倒灌入空气压缩机，可在进气罐上装设单向阀。
- 10、需经常观察池面情况，如发现接触区浮渣面不平、局部冒出大气泡，很可能是由于释放器被堵，如发现分离区渣面不平，池面常有大气泡鼓出或破裂，则表明气泡与絮粒粘附不好，应采取相应措施。
- 11、为了在刮渣时尽量不影响出水水质，刮渣时需抬高池内水们，并按最佳的浮渣堆积厚度及浮渣含水率进行定期的刮渣。
- 12、溶气罐使用单位应建立安全管理档案及完善的工艺操作规程和岗位操作规程，对本溶气罐进行定期保养、检查并纪录在案。发理异常情况应及时进行检查处理。
- 13、在长期工作状态下，溶气内部支撑架、法兰连接件及罐体封头等焊接部位可能产生腐蚀使抗压强度降低，所以应定期进行内部防腐处理。同时本溶气罐内装填的填料为pvc材质，所以使用中液体温度不能大于80摄氏度。
- 14、溶气罐上的安全阀、压力表及液位装置应定期进行检查维护，发现问题应及时予以解决。
- 15、本溶气罐工作压力0.2-0.4mpa，最高工作压力不高于0.6mpa

本产品的加工定制是是，气浮设备种类是溶气气浮机，品牌是亿吉，型号是300，净水量是20（m³/h），进水浊度是10（mg/l）