

豆制品加工厂废水处理设备

产品名称	豆制品加工厂废水处理设备
公司名称	潍坊龙裕环保科技有限公司
价格	12000.00/套
规格参数	品牌:龙裕环保 型号:LY 设备材质:碳钢喷塑
公司地址	山东省潍坊市临朐县东城街道东镇路9号
联系电话	18753650369 18753650369

产品详情

豆制品加工厂废水处理设备

豆制品加工厂废水处理设备——具体应用如下：

1. 给水中的湖水、河水作为自来水、景观用水的除藻降浊等
2. 生活废水预处理和废泥浓缩
3. 工业水处理：造纸白水纸浆回收和清水回用 印染废水色度及杂质去除
电镀废水中各种重金属离子的去除 炼油废水、油废的分离

制革废水杂质去除 化工、食品、毛纺、屠宰、酿造、选矿、洗涤等工业废水的处理

豆制品加工厂废水处理设备——设备构成

1、平流气浮机：

钢制结构，是废水处理机的主体和核心，内部由释放器均布器、废泥管、出水管、废泥槽、刮板及传动系统等组成。释放器置于气浮机中央位置，是生产微气泡的关键部件。溶气水装置来的溶气水在这里与废水充分混合，突然释放，产生剧烈搅动和涡流，形成直径约为20-80um的微气泡，从而黏附于废水中的絮凝体上，从而降低絮凝体的比重而上升，清水*分离出来。均布器呈锥形结构，连接于释放器上，主要作用是分离开来的清水和废泥均匀散布于罐体中。出水管均布于罐体下部，并通过一根直立主管连接到罐体上部溢出，溢出口设有水位调节手柄，便于调节罐内水位。废泥管安装于罐体底部，用于排出沉积于罐底的沉淀物。罐体上部设有废泥槽，槽上有刮板，刮板不停转动。不断将上浮的废泥刮到废泥槽内，自流至废泥池内。

2、溶气系统：

溶气系统主要有：空气压缩机、储气罐、高压水泵、溶气水装置组成，溶气水装置是系统中关键的部分，其作用就是实现水和空气的充分接触，加速空气的溶解。它是一个密闭耐压钢罐，内部设计有挡板、

隔套，可以加速空气和水体扩散、传质过程，提高溶气效率。

3、药剂罐：

钢制圆罐，用于溶解存储药液，其中两个为溶解罐，带有搅拌装置，另外两个为药剂储存罐，体积随处理能量大小而配套。

工作原理概述：

气浮法又称空气浮选法是废水处理中常用的浮选方法，气浮法是利用空气压缩瞬间释放或机械剪切形成的微气泡进行浮选。常用的气泡的形成方法可分为水泵吸水管吸气气浮、扩散板曝气气浮、射流气浮及叶轮气浮机。

将废水、废染物质和气泡这样一个多相体系中含有的疏水性废染离子，有选择地从废水中吸附到气泡上，以泡沫形式从水中分离去除的一种操作过程。气浮法是向水中注入或通过电解的方法产生大量的微气泡，使其与废水中密度接近于水的固体或液体废染物微粒黏附，形成密度小于水的气浮体，在浮力的作用下上浮至水面形成浮渣，进行固液或液液分离的一种水处理技术。气浮法主要用于从废水中去除相对密度的悬浮物、油类和脂肪，也可用于高浓度废水的浓缩然后经带式压滤机压干。

废水中废染物微粒能较稳定地吸附在气泡上并随气泡上浮是气浮分离的前提条件，因此，被去除的废染物微粒应具有疏水性表面。为提高气浮法的分离效果，往往采取措施改变固体或液体废染物微粒的表面特性，向水中投加一定数量的悬浮剂，使亲水性颗粒转变成疏水性颗粒，向乳化油废水中投加破乳剂(混凝剂)，使难于气浮的乳化油聚集成悬浮物来去除

工艺原理和流程

1. 原水进入混合反应器，在混合反应器中加入药剂（除油剂或混凝剂），以形成可分离的絮凝物；
2. 经预处理后的废水进入气浮装置，在进水室废水和汽水混合物中释放的微气泡（气泡直径范围30~50 μ m）混合。这些微小气泡粘附在废水中的絮体上，形成比重小于水的气浮体。气浮体上升至水面凝聚成浮油（或浮渣），通过刮油（渣）机刮至收油（渣）槽；
3. 在进水室较重的固体颗粒在此沉淀，通过排砂阀排出，系统要求定期开启排砂阀以保持进水室清洁；
4. 废水进入气浮装置布水区，快速上升的粒子将浮到水面；上升较慢的粒子在波纹斜板中分离，一旦一个粒子接触到波纹斜板，在浮力的作用下，它能够逆着水流方向上升；
5. 所有重的粒子将下沉，下沉的粒子通过底部刮渣机收集，通过定期开启排泥阀排出。

豆制品加工厂废水处理设备——功能特点

1. 溶气泵边吸水边吸气，泵内加压混合、气液溶解效率高、细微气泡 30 μ m。
2. 溶气泵可取代循环泵、空压机、溶气罐、射流器及释放头等组成的复杂系统。
3. 低压运行，溶气效率高达99%，释放率高达99%。
4. 微气泡与悬浮颗粒的高效吸附，提高了SS的去除效果。
5. 溶气水溶解效率80-，比传统溶气气浮效率高3倍。
6. 压力-容量曲线平坦，容易实现自动控制，易操作易维护、噪音低。

