

矿泉水消毒杀菌氧气源臭氧发生器

产品名称	矿泉水消毒杀菌氧气源臭氧发生器
公司名称	广州佳环臭氧科技有限公司
价格	13800.00/台
规格参数	产量:50g/h 型号:YT-017-50A 功率:1200
公司地址	广州市白云区人和镇东华工业区华隆路2号
联系电话	020-36054230 18520310042

产品详情

天然矿泉水厂建厂要求、矿泉水引水工艺、曝气工艺、过滤和消毒工艺、充气工艺、灌装工艺、洗瓶工艺、矿泉水工艺流程及其生产线。

一、臭氧进行饮用水消毒机理

臭氧可与细菌细胞壁脂类双键反应，穿入菌体内部，作用于脂蛋白和脂多糖，改变细胞的通透性，从而导致细胞溶解、死亡。

二、臭氧消毒技术运用在饮用水消毒中优越性

纯净水、饮料厂等饮用水生产部门在我国目前普遍使用氯剂消毒。而使用氯消毒有严重的二次污染问题存在。用氯消毒後的自来水中会产生卤代有机物（氯仿、氯胺等），经动物实验证明有致癌危险。氯消毒易受温度和PH值影响。余氯还会影响饮用水的口感，特别对于饮料用水，于氯会使碳酸饮料等饮料制品产生氯的臭味，并使饮料中的95精、色素发生氧化，虽然影响产品质量。

三、臭氧具有比氯更强的氧化消毒能力，不但可以较彻底地杀菌消毒，而且可以降解水中含有的有害成分和去除重金属离子以及多种有机物等杂质，如铁、锰、硫化物、苯、酚、有机磷、有机氯、氰化物等，还可以使水除臭脱色，从而达到净化水的目的。臭氧适应能力强，受水温、PH值影响较小。臭氧适应范围广，不受菌种限制，杀菌效果比氯消毒和紫外消毒效果好。与氯不同的是残余臭氧可以自行分解为氧气，不会产生二次污染。臭氧处理後的水无色无臭，口感好，能改善饮用水品质。

四、臭氧消毒技术在饮用水厂中的应用

在进行饮用水消毒过程中臭氧溶解度在0.4~0.5mg/时即可满足杀菌保质要求，合理的设计为臭氧投加量1.5~2.0g/m³。臭氧在水中的溶解度随温度降低、压力提高而提高。在实际生产条件下，保证臭氧气体浓度在10mg/L。臭氧与水接触时间5~10分钟，气水混合接触良好的情况下即可达到要求。目前一些厂家用50克~100克/小时臭氧发生器处理纯净水、饮料厂（产水量10立方米/小时以下）是不负责任的。首先作为水源质量很好的纯净水、饮料厂消毒无需那么多臭氧，多余大量臭氧作为尾气排放反而增加尾气处理装置的容量的负担。其次，容易对纯净水、饮料厂等饮用水消毒中造成过氧化而产生有益微量元素成分损失。

氧气源臭氧发生器使用操作方法

- 1、将臭氧发生器放置在水处理工艺流程中特定位置（平稳、干燥、通风散热良好）位置，离墙面40厘米以上；检查臭氧硅胶软管与机器的臭氧输出口是否已接好，将臭氧输送管接到臭氧投加装置上，便于臭氧输送。
- 2、臭氧发生器必须高于水位，防止水回流入臭氧发生器内部，导致部件损坏。如购置有止回阀请接到臭氧输送管路上，禁止反接止回阀。
- 3、接通电源，电源指示灯亮，电压表显示当前电压
- 4、打开气控开关，工作指示灯亮，无油空压机开始工作。电流表显示当前电流，并伴随有排气的声音出现（时间为5分钟/次），表明制氧部件开始工作，流量计根据整机配置不同而产生变化，可手动调节流量计至所需要流量，臭氧输出口有氧气输出。打开臭氧开关，臭氧指示灯亮，臭氧部件开始工作，（15克以上臭氧发生器需要调节浓度旋钮，对臭氧输出浓度进行调节，）臭氧硅胶软管有臭氧气体输出。
- 5、如需定时开关对整机进行自动控制工作，请另行购置微电脑时间控制器
- 6、达到设定的消毒时间后，消毒机将自动停止工作或者手动关闭臭氧发生器，完成作业后请将电源插头拔出。
- 7、水处理过程中,请定时检测水中臭氧浓度或水质变化,可及时掌握臭氧混合情况,混合塔高底底于2米以下可以使用臭氧一体机曝气,高于2米请配外置气源。

主要用途

本产品广泛应用于：食品厂、化妆品厂、档案室、冷库、食堂、制药厂、学校、宾馆、酒店、医院、餐厅等空气净化消毒灭菌；同时广泛用于矿泉水、食品饮料水、纯净水、超纯水、游泳池水、养殖用水、医疗工业污水等水处理行业的消毒杀菌除藻。