



分离因素、更大的澄清面积、优化的进料系统、专利的驱动系统以及在设备运行过程中可以及时调整地参数控制等，这些特点确保了最优化的澄清分离效率和经济性。

目前，我司成功的为中国五矿集团公司，吉林吉恩镍业股份有限公司，大庆华科股份有限公司解决了环保问题，为全球环保事业贡献了一份力量。