

SXL-2酸洗磷化废水一体化处理设备

产品名称	SXL-2酸洗磷化废水一体化处理设备
公司名称	诸城双龙环保科技有限公司
价格	165000.00/套
规格参数	品牌:双龙 型号:SXL-2 处理量:2m3/h
公司地址	诸城经济开发区钢材市场
联系电话	0536-6178911 13906460532

产品详情

全自动酸洗废水处理一体化设备是指除污泥压滤（小型）外的从进水到出水达标排放的全自动控制过程。包括以下几个方面的内容：

1、原水分析PH值

很多厂家直接将废酸液排入污水池中，使原水的PH升高，增加了处理难度和时间及运行成本。为了使设备运行在一个合理的区间，有必要对原水的进水PH值进行控制，即控制PH值在不大于3的状态下可以进入中和反应池，否则自动加水稀释到PH值大于或等于3.并根据处理量设立流量计进行进水量控制。

2、石灰粉的投加

石灰粉投加是一项粉尘污染的工作，对操作者的身体健康有危害，且投加频率较高，体力消耗也大。因此系统设计石灰粉储料仓一座，并通过真空系统将石灰粉吸入料仓，并经储料仓料位控制确定启闭。

石灰粉进入料仓后有气动隔膜泵经流量计控制进入到石灰拌合罐中的量，即按一定的浓度配制石灰乳。其中有清水根据液位高低自动投加和关停的控制系统，气动隔膜泵根据投加量多少自动控制系统。

3、中和反应罐的进出水的PH值控制

中和反应罐作为系统的主要元件，有着举足轻重的作用，因此其控制系统也较为繁琐。中和反应罐有原水进口、石灰乳进口、PAM药剂进口、压缩空气进口及PH值在线监测接口等组成，并带有搅拌系统。控制点较多，但理顺起来还是主要对石灰乳投加量的控制。石灰乳的投加量受PH值检测仪的反馈信号控制其大小或开停；PAM按定量控制投加，不安装浊度仪控制；空气量的大小按定量控制；原水进水的控制前面已经解释。

4、COD在线监测分析仪的安装

中和反应后的出水自流进入二沉池沉淀后再自流进入砂滤罐和离子交换器（阴阳）后进入储水池，并在储水池中安装COD在线监测装置；当出水COD达到设计标准时，系统正常运行，当出水COD高于设计标准时，系统将停止原水的泵入，并自动开启储水池的回流泵将不达标的水回流至中和反应池进行重新处理直至达到设定值；当系统无法处理到设计出水标准时，证明系统的处理能力最大如此，应另行设定COD的出水标准值使系统继续运行。

对于出水要求较高的，处理系统应加装MBR膜处理系统，并将COD在线监测装置安装在MBR系统的出水口处。

5、对于磷化废水处理的系统加装装置

磷化废水由于含有磷酸根离子容易使废水的磷离子超标，因此在前面中和处理过程中的PH值在碱性状态，超过了排放要求，因此要加装一套PH值回调系统，在出水口处要加装一套磷离子监测装置。