

小型食品检验所污水处理设备装置

产品名称	小型食品检验所污水处理设备装置
公司名称	山东乐斌环保科技有限公司销售部
价格	.00/台
规格参数	
公司地址	临朐县东城街道安家河工业园
联系电话	15763665365 15763665365

产品详情

小型食品检验所污水处理设备装置

设备优势：

- A、使用范围广：可适用于学校、检测机构、医疗机构、企业等各类实验室的废水处理。
- B、集成一体化设计：“一站式”设计，外形美观，占地面积小。
- C、安全性能好：漏水漏电高低压自动保护功能、无废水保护功能、储液罐液位保护功能。
- D、智能化自动化：PLC智能控制，人机界面操作系统，全自动处理废水，针对不同废水的成分和浓度，控制系统自动进行计算后按比例进行自动投放药品，定期系统维护，进行多介质过滤系统反冲洗，全自动故障报警系统并自动停机，更加科学化和合理化。
- E、远程监控及操作功能：秩序在办公室或中控室通过远程控制软件，对废水处理间的处理设备进行远程监控、运行操作和远程管理，随时了解设备运行情况和运行状态。

检测中心实验室废水的产生,主要来自高校化学实验和科研实验,实验废水量的不确定性、多变性、复杂性是其自身的特点,实验废水分为高浓度和低浓度的废水。一般来说有机废水处理技术主要包括生物法和物化法。对有机物浓度高、水质水量不稳定的实验室废水,生物法处理效果不佳,而物化法对此类废水的处理表现出明显的优势。

实验室污水处理系统由污水收集模块、自动调节模块、预处理模块、自动加药模块、混凝气浮搅拌模块、絮凝助凝沉淀模块、沉降分离模块、固液分离模块、污泥干化模块、重金属捕捉模块、过滤吸附模块、

新型催化活性微处理模块、电化学催化氧化还原技术处理模块、多程分解降解处理模块、两级有机生物活性处理模块、新型生物反应处理模块、复合式消毒处理等技术工艺合成，形成一个完整的实验室污水处理系统。

实验室废水排至收集池，收集池水位至设定液位后，系统自动启动，开始处理。通过泵将水抽入酸碱调节池进行 pH 值调节，然后进行氯法加药消毒、之后经臭氧氧化降解有机污染除色、

除臭等，然后进入多功能处理系统除臭、除色及残余有机物、重金属、无机盐等，然后经新型膜滤装置去除溶解有机物及残余污染物，后经紫外光消毒去除微生物，确保出水水质达标排放。

检测中心实验室废水处理设备广泛应用于中、高等院校、科研院所、医疗机构、生物制药、疾控中心、环监、产品质检、检验检疫、药品检验、血站、畜牧、医院、石油化工、企业等实验室、

化实验室废水处理，经过处理后废水达到废水综合排放标准GB8978-1996中的一级、二级、三级标准，处理后的污水可排入市政污水管网，也可以通过再处理工艺把处理后的废水进行再利用。