

玻璃钢臭气除臭设备 按图加工设备

产品名称	玻璃钢臭气除臭设备 按图加工设备
公司名称	江苏格菲普玻璃钢有限公司
价格	21548.00/套
规格参数	品牌:格菲普玻璃钢 型号:F01 材质:frp
公司地址	常州市武进区前黄镇农场村
联系电话	19850295801 19850295801

产品详情

玻璃钢臭气除臭设备：

除臭工艺选择的第二个重点是除臭方法。从原理上，除臭方法可分成吸收法、吸附法、臭氧氧化法、离子法、燃烧法等。受技术经济条件影响，城市污水处理厂除臭工程中一般采用的方法有化学除臭法、离子除臭法、生物滤床除臭法、土壤脱臭法及植物提取液净化法等。不同的除臭工程应根据不同的臭气产生和收集特点、现场条件、技术经济条件选择不同的除臭方法。

洗涤—生物滤床过滤联合除臭

就已建污水处理厂除臭工程来看，使用较多的除臭方法有化学除臭法、离子除臭法、生物滤床除臭法，其中有效且运行管理方便的是生物滤床除臭法。除臭装置在纵向分成数个区域，自前而后分别是：臭气的导入区、前级洗涤区、多级生物滤床过滤区、后级化学洗涤区、净化气体排出区，前后两级洗涤区可单独使用不同的洗涤药剂，正常情况下后级洗涤可不工作。当出现气温特别低(10 以下)导致微生物活性降低或出现处理废气负荷突然增大时，生物滤床处理效果下降，才激活使用后级化学处理，以去除生物滤床未去除的恶臭污染物，确保达标排放

危险废弃物具有毒性、反应性、易燃性、易爆性、腐蚀性等危险特性，同时随着经济的增加，危险废弃物的数量越来越多，种类繁多，性质复杂。

由于危险废物焚烧厂存放的危险废物种类繁多复杂，来源行业广泛，产生的废气种类和成分复杂，对环境污染影响大，控制要求高。

危废焚烧厂的废气主要是焚烧厂、预处理厂、甲类临时仓库、乙类临时仓库、卸料站、废液罐区产生的废气。

焚烧厂的料坑废气：散装固体废物暂存于固体废物中，在破碎和暂存过程中会产生废气，会产生废气。主要污染物是NMHC、颗粒物、NH₃、H₂S、HCl、氟化物和气味浓度。

焚烧车间其他区域的废气:包括卸料大厅、SMP、破碎区、灰渣库、湿渣处理室等。排放厅、SMP、破碎机区在排放和破碎过程中产生废气, 污染物为NMHC、颗粒物、NH₃、H₂S、HCl、氟化物、臭气浓度。

湿渣处理室的炉渣在倒入和暂存过程中可能会产生少量废气, 主要污染物是NMHC和臭气浓度。灰渣暂时存在于灰渣暂时存放的仓库中。飞灰经密封包装收集后暂时存在于飞灰暂时存放的仓库中和暂时储存过程中可能会有少量颗粒溢出。预处理车间废气:废物在预处理车间的卸料、取样、倒罐、再包装等预处理过程中可能会产生废气。主要污染物有NMHC、NH₃、H₂S、HCl、氟化物和气味浓度。

玻璃钢臭气除臭设备:

吸附法

吸附法是指臭气通过具有吸附功能的吸附剂时, 由气相转移至固相的除臭过程。其原理是臭气通过具有强吸附能力的物质时, 臭气被吸附材料所捕捉而去除。目前常用的吸附剂主要有活性炭、活性白土、硅胶、离子交换树脂等。吸附法的设备简单, 运行管理容易, 其大的优点就是净化效率很高, 但是随着吸附的进行, 在某个时刻会达到吸附平衡, 即吸附剂的吸附量等于脱附量, 此时, 吸附剂就需要更换或者再生, 然而吸附剂价格昂贵并且再生比较困难, 这就在很大程度上限制了吸附法的使用。之外, 吸附法对臭气的含尘量及湿度也有一定要求。因此, 吸附法一般适用于高标准的臭气处理。

化学法

化学法主要是利用化学介质与臭气发生化学反应, 从而改变臭气的化学性质来达到除臭的目的。目前, 常用的化学除臭方法有化学吸收法, 化学氧化法和燃烧法等。

化学吸收法

化学吸收法主要是利用NaOH、H₂SO₄等化学物质能够与硫化氢及氨气等无机类恶臭气体反应的性质来达到除臭的目的。通常情况下, 化学吸收法采用多级吸收来去除硫化氢、氨气等臭气, 即级除去氨气, 选用酸液喷淋, 第二级除去硫化氢, 选用碱液喷淋。化学吸收法对硫化氢及氨气去除较为, 但是对硫醇等其它有机恶臭气体去除效率很低, 并且化学吸收法的运行费用较高, 因此, 化学吸收法的使用受到了一定程度上的限制。

预处理车间根据废气产生情况分为一般污染区和重点污染区。一般污染区每小时换气1~2次, 重点污染区根据危险废物处理情况要求换气频率更高。重点污染区主要是采样和缓冲区、小实验室、再包装区、实验室、再包装区、抽水箱泵送区、操作室, 采用吸气罩收集, 抽水箱泵送区抽水箱泵接排气管局部排气的一般污染区是预处理现场内的其他区域, 采用现场负压排气。

临时仓库废气:包装废物暂时存在临时仓库, 废物在卸货和临时仓库过程中密封, 但考虑到桶盖和包装袋可能密封不严, 少量废气挥发, 主要污染物为NMHC。

卸料站废气:主要是卸料作业时, 罐车内液体废物中有少量污染物挥发, 产生卸料废气, 主要污染物为NMHC、NH₃、H₂S、HCl、氟化物、臭气浓度。

废液罐区呼吸废气:每个废液罐由带压力控制的氮气密封装置保护。当罐内液位因卸载而上升或温度变化而变化时, 压力控制装置会吸入氮气并排出废气, 废气由管道排出, 产生罐内呼吸废气。主要污染物是NMHC。