

# 一体化污水处理设备 工业污水处理方法品质为本

产品名称	一体化污水处理设备 工业污水处理方法品质为本
公司名称	常州天环净化设备有限公司
价格	58000.00/件
规格参数	品牌:天环净化设备 处理量:1-10003/h 售卖地:全国
公司地址	常州市新北区薛集镇吕墅东路2号
联系电话	13961410015

## 产品详情

现阶段我国的石油化工行业水资源利用量非常高，这就意味着产生的工业废水越来越多。而随着现代化环境的不断恶劣，对于工业废水的处理就显得比较重要了。近几年来我国的石油化工行业一直在不断更新污水处理的方式，也已经开始通过现代化的污水处理方法来保护我国的水资源和环境。因此对于石油化工行业污水处理的技术和趋势的研究是非常有必要的。

### 1、石油化工污水处理的现状

众所周知，石油化工行业实际上是将开采的石油通过分馏、精炼等方法对其加工。对于石油的提炼和加工其工艺流程十分复杂，各种机械产品的应用也十分繁多，在对石油进行提纯的过程当中，水资源的需求量是非常大的。因此产生的废水也比较大，而这些工业废水当中，主要包含了硫化物等一系列的化学污染物质，这就加大了我国石油化工行业污水处理的技术要求。

#### 1.1 污水处理技术还不成熟

随着我国石油煤炭行业的不断发展，伴随着现代化全球环境等各类因素，在石油开采过程当中，原油内所含有的其他物质也越来越多。为了能够达到人们的需求，我国的石油化工企业开始对石油进行提纯和凝练。在这个过程当中所产生的工业废水是比较难处理的，而我国现代化的污水水质处理技术还不完善，加上现阶段我国水资源十分匮乏，所以很多石油化工行业采用废水循环利用的工艺技术处理废水。虽然这样能够节约我国的水资源，但是水资源回收利用的标准是有限的，达到国家要求的标准并不容易。我国很多石油化工企业的废水回收利用技术比较传统，很难达到相关标准。因此说我国现阶段对石油化工所产生的污水分离处理和再循环的技术还有待提升。

#### 1.2 污水处理技术的困难之处

随着石油化工行业的不断发展，石油化工行业所产生的污水采用传统的废水循环再利用的方法已经不能满足。因此需要采用依托现代科技的新型污水处理方法，来对石油化工企业产生的工业废水进行循环再

利用。而随着国家对污水处理的标准逐步提升，对于污水的处理排放规格也进行了限制，这给石油企业的污水处理带来很大的困难。企业既要满足国家的标准要求，又要保障企业的经济利益，所以石油企业必须找到一个权衡二者的中点，慢慢地将石油行业污水处理技术和水资源回收再利用技术进行融合，这也是石油化工企业未来发展的主要过程。

### 1.3 污水内所含化学物质越来越多

随着我国对原油开采量的不断增加，现阶段我国的原油量已不如从前，原油当中的S元素的含量也在逐年上升。而企业为了自身利益的发展，往往采用进口原油的方法来使自己获得利润。进口原油中大的弊端就是原油中的硫含量十分高，这就会导致在对原油进行提纯过后所产生的污水中硫元素的含量也非常高。众所周知，硫元素是有毒有害的物质之一，而对含硫废水的处理工艺也十分麻烦，这也就给石油化工行业的污水处理带来技术性的难题。

## 2、石油化工污水处理技术的发展趋势

### 2.1 处理含油污水

现阶段传统处理含硫污水当中的方法主要有沉淀法和氧化法。而纵观国内外石油行业中含硫污水的处理流程，采用氧化法处理是为广泛的。氧化法处理石油化工行业的含硫污水能够去除92%的硫。在进行污水脱硫的过程当中采用纯铜作为催化剂，让氧气和污水当中的硫发生氧化反应来生成硫酸盐来将硫元素脱出。除此之外还有一种方法就是气提法。气提法处理工业当中含硫污水一般会在单塔和双塔中进行，本文作者主要介绍双塔脱硫方法。在双塔脱硫的过程当中会进行加压处理，通过高压蒸汽来将污水当中的硫脱出，这种方法也是通过国外的技术而引进的。随着新技术的发展，有很多新型技术也能够应用到石油化工行业的污水处理过程中去，比如湿空气氧化法，这种方法能够大幅度提高含硫污水的处理效率。

### 2.2 石油化工污水的回收利用技术

现阶段的污水回收利用技术并不完善，其主要困难是石油化工污水的外排水的水质问题，如果能够将水质处理达到标准，那么这个问题就能够迎刃而解。而现阶段国内外采用比较好的污水回收利用方法是生化、过滤、杀菌方法。这种方法能够将石油化工中的污水当中的盐去除，降低电解率，能够符合国家废水回收利用的标准。而在石油化工污水处理回收利用的过程当中，还有一项重要流程就是处理污水当中的高浓度杂质。这些杂质主要包含了有毒性杂质，无毒性杂质、能降解的杂质、不能降解的杂质四种。处理这四种杂质一般采用的方法为好氧工艺流程或厌氧工艺流程两种方法，这两种方法是传统的去杂质方法。在未来，还会有更加先进的氧化化工流程处理方法，这也将成为未来石油化工行业污水处理回收利用的主要方法。