

东莞生产安装印染废水处理工程售后服务

产品名称	东莞生产安装印染废水处理工程售后服务
公司名称	东莞市锐源节能环保工程咨询服务有限公司
价格	1.00/套
规格参数	粤锐源:锐源 RY-SC:RY-SC 中国东莞:东莞
公司地址	东莞市石排镇庙边王村工业区兴业街东2号（石排汽车站后面）
联系电话	076926381806 13925778117

产品详情

基本概述

印染废水是加工棉、麻、化学纤维及其混纺产品为主的印染厂排出的废水。印染废水水量较大，每印染加工1吨纺织品耗水100~200吨，其中80~90%成为废水。据不完全统计，国内印染企业每天排放废水量约300~400万t，印染厂每加工100m织物，将产生废水量3~5t。纺织印染废水具有水量大、有机污染物含量高、碱性大、水质变化大等特点，属难处理的工业废水之一，废水中含有染料、浆料、助剂、油剂、酸碱、纤维杂质、砂类物质、无机盐等。

印染废水的特点1、水质变化大；2、色度大、有机物含量高；3、数量庞大；4、水温水量变化大；5、成分复杂；6、pH值变化大；7、治理困难。印染废水是国内外公认的较难处理的工业废水之一，单独采用传统生化处理工艺，处理效果较差，难以达到排放要求，所以一般都会是多种工艺相结合。国内外对一般印染废水多数采用传统的生化法处理，以除去废水中有机物，有些工厂在生化处理前或处理后还增加一级物化处理，少数工厂采用多级的处理。在美国，印染废水多数采用二级处理，即生化与物化结合，个别用三级，增加活性炭。

分类

退浆废水，水量较小，污染物浓度高，主要含有浆料及其分解物、纤维屑、酸、淀粉碱和酶类污染物，浊度大。废水呈碱性，pH值为12左右。用淀粉浆料时BOD、COD均高，可生化性较好；用合成浆料时COD很高，BOD小于5mg/L，水可生化性较差；

煮炼废水，水量大，污染物浓度高，主要含有纤维素、果酸、蜡质、油脂、碱、表面活性剂、含氮化合物等。废水碱性很强，水温高，呈褐色，COD与BOD很高，达每升数千毫克。化学纤维煮炼废水的污染较轻；

漂白废水，水量大，污染较轻，主要含有残余的漂白剂、少量醋酸、草酸、硫代硫酸钠等；

丝光废水，含碱量高，NaOH含量在3%-5%，多数印染厂通过蒸发浓缩回收NaOH，所以丝光废水一般很少排出，经过工艺多次重复使用最终排出的废水仍呈强碱性，BOD、COD、SS均较高；

染色废水，水质多变，有时含有使用各种染料时的有毒物质(硫化碱、吐酒石、苯胺、硫酸铜、酚等)，碱性，PH有时达10以上(采用硫化、还原染料时)，含有有机染料、表面活性剂等。色度很高，而SS少，COD较BOD高，可生化性较差；

印花废水，含浆料，BOD、COD高；

整理工序废水，主要含有纤维屑、树脂、甲醛、油剂和浆料，水量少；

碱减量废水:是涤纶仿真丝碱减量工序产生的，主要含涤纶水解物对苯二甲酸、乙二醇等，其中对苯二甲酸含量高达75%。碱减量废水不仅pH值高(一般>12)，而且有机物浓度高，碱减量工序排放的废水中CODCr可高达9万mg/L，高分子有机物及部分染料很难被生物降解，此种废水属高浓度难降解有机废水。

处理方法

根据纺织印染行业自身的特点,印染废水的处理,应尽量采用重复回用和综合利用措施,与纺织印染生产工艺改革相结合,尽量减少水、碱以及其它印染助剂的用量,对废水中的染料、浆料进行回收.例如,对于合成纤维及含合成纤维75%以上的织物采用干法印花工艺,可以消除生产过程中的印花废水;在使用酸性媒染染料过程中,如果用硝酸钠或双氧水代替重铬酸钾全为氧化剂,就可以消除废水中的铬的污染.许多印染企业普遍将丝光工艺排放的碱液用于煮炼工序作为煮炼液,煮炼工序排放的废碱液用于退浆工序,多次重复使用可以大大减少整个过程中排放的总碱量.对于含有硫化染料的污水,可以首先在反应锅内加酸,使废水中的硫化氢释放,然后经过沉淀过滤后回收再用.对含有还原染料和分散染料污水,可采用超滤技术将非水溶性染料颗粒回收使用.通过以上这些生产技术的革新,可以有效减少纺织印染行业的污染物排放量.同时也为生产企业节约了许多原料,增加企业的经济效益.

棉纺织工业废水的主要处理对象是碱度,不易生物降解或生产降解速度极为缓慢的有机质,染料色素以及有毒物质.在美国,印染污水多数采用二级处理,即物化预处理与生化处理相结合的工艺路线,个别企业使用了三级处理系统,即在生化处理以后增加活性炭吸附处理.日本的纺织印染企业采用的处理工艺与美国相仿,但应用臭氧氧化处理的情况多一些.在我国,处理印染废水也主要采用物化处理与二级特殊化处理工艺结合,其中物化处理以混凝沉淀和混凝气浮为主,而在已经投入运行的生化处理设施中,大部分采用了活性污泥法,SBR工艺的应用也在逐步增加.下面我们主要介绍混凝预处理工艺和后续生化处理工艺.

1.混凝预处理

混凝法是向废水中投加化学药剂,使印染污水中大部分非水溶性的染料颗粒和胶体有机物互相凝聚成大的颗粒,然后再通过自然沉淀,气浮等方式去除.由于混凝过程中絮凝开成的矾花有较强的吸附能力,因经也有一部分水溶性有机物可以被吸附去除.印染废水通过混凝处理后有80%以上的悬浮性有机污染物被去除,同时色度的去除率也可达到50-95%.

对印染污水的混凝处理,关键在于选择合适的絮凝剂,常规适用于印染废水处理的絮凝剂主要有硫酸铝,硫酸铁,氯化铁,这些絮凝剂在处理一些非水溶性染料废水是效果明显,例如分散染料,还原染料,硫化染料,COD和色度的去除率真都非常高.