

污水处理设备高效厌氧反应器膨胀颗粒污泥床厌氧塔

产品名称	污水处理设备高效厌氧反应器膨胀颗粒污泥床厌氧塔
公司名称	山东辉宏环保科技有限公司
价格	36000.00/台
规格参数	品牌:锦绣辉宏 型号:HHIC 规格:定制
公司地址	山东省潍坊市诸城市皇华镇尚庄村181号（注册地址）
联系电话	18366368656 13869651816

产品详情

概述：

IC厌氧塔废水厌氧生物技术由于其巨大的处理能力和潜在的应用前景，一直是水处理技术研究的热点。从传统的厌氧接触工艺发展到现今广泛流行的UASB工艺，废水厌氧处理技术已日趋成熟。随着生产发展与资源、能耗、占地等因素间矛盾的进一步突出，现有的厌氧工艺又面临着严峻的挑战，尤其是如何处理生产发展带来的大量高浓度有机废水，使得研发技术经济更优化的厌氧工艺非常必要。内循环厌氧处理技术简称IC厌氧技术就是在这—背景下产生的高效处理技术，目前已成功应用于土豆加工、啤酒、食品和柠檬酸等废水处理中。实践证明，该技术去除有机物的能力远远超过普通厌氧处理技术，而且IC反应器容积小、投资少、占地省、运行稳定，是一种值得推广的高效厌氧处理技术。

IC工艺技术优点IC反应器的构造及其工作原理决定了其在控制厌氧处理影响因素方面比其它反应器更具有优势。（1）容积负荷高：IC反应器内污泥浓度高，微生物量大，且存在内循环，传质效果好，进水有机负荷可超过普通厌氧反应器的3倍以上。（2）节省投资和占地面积：IC反应器容积负荷率高出普通UASB反应器3倍左右，其体积相当于普通反应器的1/4~1/3左右，大大降低了反应器的基建投资。而且IC反应器高径比很大（一般为4~8），所以占地面积特别省，非常适合用地紧张的工矿企业。（3）抗冲击负荷能力强：处理低浓度废水（COD=2000~3000mg/L）时，反应器内循环流量可达进水量的2~3倍；处理高浓度废水（COD=10000~15000mg/L）时，内循环流量可达进水量的10~20倍。大量的循环水和进水充分混合，使原水中的有害物质得到充分稀释，大大降低了毒物对厌氧消化过程的影响。（4）抗低温能力强：温度对厌氧消化的影响主要是对消化速率的影响。IC反应器由于含有大量的微生物，温度对厌氧消化的影响变得不再显著和严重。通常IC反应器厌氧消化可在常温条件（20~25℃）下进行，这样减少了消化保温的困难，节省了能量。（5）具有缓冲pH的能力：内循环流量相当于第1厌氧区的出水回流，可利用COD转化的碱度，对pH起缓冲作用，使反应器内pH保持佳状态，同时还可减少进水的投碱量。IC

厌氧反应器 IC厌氧塔（6）内部自动循环，不必外加动力：普通厌氧反应器的回流是通过外部加压实现的，而IC反应器以自身产生的沼气作为提升的动力来实现混合液内循环，不必设泵强制循环，节省了动力消耗。（7）出水稳定性好：利用二级UASB串联分级厌氧处理，可以补偿厌氧过程中K_s高产生的不利影响。反应器分级会降低出水VFA浓度，延长生物停留时间，使反应进行稳定。（8）启动周期短：IC反应器内污泥活性高，生物增殖快，为反应器快速启动提供有利条件。IC反应器启动周期一般为1~2个月，而普通UASB启动周期长达4~6个月。（9）沼气利用价值高：反应器产生的生物气纯度高，CH₄为70%~80%，CO₂为20%~30%，其它有机物为1%~5%，可作为燃料加以利用。

山东辉宏环保科技有限公司是一家集污水处理、大气处理、环境工程设计、施工、研发、生产、加工、销售以及货物、技术进出口业务于一体的技术企业。

山东辉宏环保科技有限公司依靠完善的生产检测设备，稳定可靠的产品质量，产品广

泛应用于环保治理的各个领域：化工、食品、淀粉、纺织、电力、冶金、石油、煤炭

、造纸、制药、屠宰等。现有一体化（化工、生活）污水处理设备、一体化净水处

理设备、中水回用、气浮新型设备、高效厌氧设备、污泥脱水、排泥除沙、搅拌

混合、沉淀过滤、曝气生物填料及配件污泥制版等多个系列，十几大类，一百多种

规格产品。可为用户提供技术咨询、工艺设计、专区平面设计、设备安装调试等完

善的服务。山东辉宏环保科技有限公司本着“使山河锦绣，共辉宏蓝图”的理念，以产品和服务

，携手各界朋友，共创辉煌蓝图！山东辉宏环保科技有限公司的诚信、实力和产品质量获得业界的认可。欢迎各界朋

友莅临参观、指导和业务洽谈。

山东辉宏环保科技有限公司

联系人：李经理

联系电话：18366368656

定货单位在定货前应提供详细水质资料。本公司可根据用户提供的水质，水量及场地平面图，设计本系统工程布置图和配水构筑物尺寸图。本公司可根据用户需要制造各种型号和各种水质的设备。温馨提示：产品图片、价格、属性、物流运费仅供参考，详情请致电咨询！