

一体化无动力污水处理设备

产品名称	一体化无动力污水处理设备
公司名称	潍坊鲁盛水处理设备有限公司
价格	29500.00/台
规格参数	
公司地址	山东省潍坊市潍城区东风西街183号1号楼7楼703-4（注册地址）
联系电话	13070717631

产品详情

一体化无动力污水处理设备

运行过程中，有两只池处于曝气阶段，而边池的一只是处于沉淀状态，处理后出水从堰口排出，剩余污泥从底池排除。例如，污水从左侧矩形池进水，该池作曝气池，从连通管到中间矩形曝气池，再经连通管至右侧矩形沉淀池，处理水由固定堰排出，水流方向由左向右；经过一定时段后，关闭左侧池进水闸，开启中间池进水闸，此时，左侧池开始停止曝气，而污水从中间池流向右侧池；经过一个短暂的过渡段后，关闭中间池进水闸，而改从右侧池进水，此时右侧池曝气，左侧池经静止沉淀后出水，水流从右向左流动，完成一个切换周期，这样周而复始，污水即达到净化的目标。

（3）确定混合液污泥浓度MLVSS MLVSS值取决于曝气系统的供氧能力，以及二沉池的泥水分离能力。从降解污染物质的角度来看，MLVSS应进量高一些，但当MLVSS太高时，要求混合液的DO值也就越高，前已述及，在同样的供氧能力时，维持较高的DO值需要较多的空气量，而一些处理厂的曝气系统难以达到要求。另外，当MLVSS太高时，要求二沉池又叫强的泥水分离能力，一些处理厂的二沉池表面积相对较小，难以提供充足的泥水分离能力。因此，应根据处理厂的实际情况，确定一个最大MLVSS值，一般在1500-3000mg/L之间。

化学氧化法

化学氧化法是指利用各种氧化剂如过氧化氢、臭氧、高锰酸钾等氧化性质使废水中的有机物质氧化为二氧化碳和水。程峥等的研究表明，用臭氧对经二级生化处理后的造纸废水进行氧化处理之后，COD和色度的去除率随时间和臭氧浓度的增加而增大；COD和色度的去除率随温度的升高先增大后减小。在最佳的实验条件下，COD和色度的去除率可分别达到39.87%和88.51%。臭氧还可以与过氧化氢联用深度处理制浆造纸废水，最终可将废水的COD从300mg/L降至95.25mg/L，色度从350倍降至4倍。对于可生化性差的制浆造纸废水，可利用深度氧化工艺来处理。Fenton反应可有效地用于造纸厂废水的三级处理，在相同的实验条件下，UV照射的Fenton工艺($Fe^{2+}/H_2O_2/UV$)比黑暗条件下的反应(Fe^{2+}/H_2O_2)更有效。

光催化氧化法

光催化氧化法作为一种新型的水处理方法备受关注。李翠翠等概述了光催化氧化反应的原理、特点以及光催化材料的性质、催化剂用量、pH值、光源强度、光照时间、外加氧化剂、残杂改性等因素对反应过程的影响和作用机理。有研究通过絮凝-纳米二氧化钛光催化氧化法对造纸废液进行处理，COD的去除率达到95%以上，色度去除率达到98%以上。由此可以看出光催化氧化法具有良好的应用前景。

湿式氧法

湿式氧化法是在高温(150~350)、高压(5~20MPa)下用空气作为氧化剂，来氧化水中溶解悬浮态的有机物或者还原态的无机物使之生产二氧化钛和水的一种处理方法。实验证明采用双组分催化剂如Cu/Mn、Cu/Pb等对造纸废水进行湿式催化氧化法比过渡金属、贵金属的单组分催化剂效果更好。

电渗析是一种以电位差为推动力，利用离子交换膜的选择透过性，从溶液中脱除或富集电解质的膜分离操作。在外加直流电场作用下，利用膜的选择透过性使黑液中阴、阳离子作定向迁徙，使木素在阳极析出，阴极区回收NaOH。电渗析与传统碱回收系统相结合的生产流程，处理造纸稀黑液可以得到碱和木质素。

超声波膜

与其它膜电解技术相比，超声波膜电解技术能明显提高造纸废水的回收处理效果。虽然膜电解技术是水处理中的一个常用技术。但是如果用来处理造纸废水，则由于膜污染严重，无法达到实用的目的。而对于超声波来说，由于它具有空化作用，保证了膜的正常使用和电解的顺利进行。又由于它具有搅拌作用，和其它膜电解技术比，有较好的实用性。

UNITANK系统的主体是一个被间隔成数个单元的矩形反应池，典型的是三格池。三池之间水力连通；每池都设有曝气系统，既可用鼓风机供气，也可进行机械表面曝气及搅拌；外侧的两池设有出水堰及剩余污泥排放口，它们交替作为曝气池和沉淀池。污水可以进入三池中的任意一个，采用连续进水，周期交替运行。通过调整系统的运行，可以实现处理过程的时间及空间控制，形成好氧、厌氧或缺氧条件，以完成具体处理目标。

污泥膨胀及其控制

污泥膨胀是活性污泥常见的一种异常现象，系指活性污泥由于某种因素的改变，产生沉降性能恶化，不能在二沉池内进行正常的泥水分离，污泥随出水流失。发生污泥膨胀以后，流出的污泥会使出水SS超标，如不立即采取控制措施，污泥继续流失会使曝气池的微生物量锐减，不能满足分解污染物的需要，从而最终导致出水BOD₅也超标。活性污泥的SVI值在100左右时，其沉降性能最佳，当SVI超过150时，预示着活性污泥即将或已经处于膨胀状态，应立即予以重视。在沉降试验中，如发现区域沉降速度低于0.6m/h，也应引起重视。在活性污泥镜检中，如发现丝状菌的丰度逐渐增大，至(d)级时，应予以重视，至(e)级时，污泥处于膨胀状态。丝状菌丰度至(f)级，说明污泥处于严重膨胀状态。

污泥膨胀总体上分为两大类：丝状菌膨胀和非丝状菌膨胀。前者系活性污泥絮体中的丝状菌过度繁殖，导致的膨胀；后者系菌胶团细菌本身生理活动异常产生的膨胀。