UASB厌氧塔设备 UASB厌氧塔 方盛天然环保科技

产品名称	UASB厌氧塔设备 UASB厌氧塔 方盛天然环保科技
公司名称	山东方盛天然环保科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省诸城市密州街道铁园路112号
联系电话	13356757527

产品详情

IC厌氧塔简介

IC厌氧反应器?

???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（以下简称IC厌氧技术）就是在这一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（如UASB），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。UASB厌氧塔

山东方盛天然环保科技

IC厌氧塔工作原理UASB厌氧塔

工作原理：

IC反应器的构造特点是具有很大的高径比，一般可达 48，反应器的高度可达 1625m。

IC反应器设有两级反应室，每级反应室上部设置了一个三相分离装置。进水通过泵由反应器底部进入弟一反应室，与该室内的厌氧颗粒污泥均匀混合。废水中所含的大部分有机物在这里被转化成沼气，所产生的沼气被弟一反应室的集气罩收集，沼气将沿着提升管上升。沼气上升的同时，把弟一反应

室的混合液提升至设在反应器顶部的气液分离器，被分离出的沼气由气液分离器顶部的沼气排出管排走。分离出的泥水混合液将沿着回流管回到弟一反应室的底部，并与底部的颗粒污泥和进水充分混合，实现弟一反应室混合液的内部循环。内循环的结果是，弟一反应室不仅有很高的生物量、很长的污泥龄，并具有很大的升流速度，使该室内的颗粒污泥完全达到流化状态，有很高的传质速率，使生化反应速率提高，从而大大提高弟一反应室的有机物去除能力。经过弟一反应室处理过的废水，会自动地进入第二反应室继续处理。废水中的剩余有机物可被第二反应室内的厌氧颗粒污泥进一步降解，使废水得到更好的净化，提高出水水质。产生的沼气由第二反应室的集气罩收集，通过集气管进入气液分离器。第二反应室的泥水混合液进入沉淀区进行固液分离，UASB厌氧塔设备厂家，处理过的上清液由出水管排走，沉淀下来的污泥可自动返回第二反应室。这样，废水就完成了在IC反应器内处理的全过程。综上所述可以看出，IC反应器实际上是由两个上下重迭的 UASB 反应器串联组成的。由下面弟一个 UASB 反应器产生的沼气作为提升的内动力，使升流管与回流管的混合液产生密度差，实现下部混合液的内循环，使废水获得强化预处理。上面的第二个UASB
反应器对废水继续进行后处理（或称精处理），使出水达到预期的处理要求。

适用范围：

现已成功应用于啤酒废水、白酒废水、造纸废水、肉类加工废水、养殖废水、淀粉废水、柠檬酸废水等多个高浓度、大流量的有机废水处理。UASB厌氧塔

山东方盛天然环保科技

1、剩余沼气燃烧器一般不允许将剩余沼气向空气中排放，以防污染大气。在确有剩余沼气无法利用时，可安装余气燃烧器将其烧掉。燃烧器应装在安全地区，并应在其前安装阀门和阻火器。剩余气体燃烧器，是一种安全装置，要能自动点火和自动灭火。剩余气体燃烧器和消化池盖、或贮气柜之间的距离，一般至少需要15m，并应设置在容易监视的开阔地。

2、保温加热设备厌氧消化像其他生物处理工艺一样受温度影响很大，厌氧工艺受温度影响更加显著。中温厌氧消化的最尤温度范围从30～35°C，UASB厌氧塔设备哪家好，可以计算在20°C和10°C的消化速率大约分别是30°C下最达值的35%和12%。所以，加温和保温的重要性是不言而喻的。如果工厂或附近有可利用的废热或者需要从出水中间收效量，则安装热交换器是必要的

。3、监控设备为提高厌氧反应器的运行可靠性，必须设置各种类型的计量设备和仪表，如控制进水量、投药量等计量设备和pH计(酸度计)、温度测量等自动化仪表。自动计量设备和仪表是自动控制的基础。对UASB反应器实行监控的目的主要有两个，一个是了解进出水的情况，以便观测进水是否满足工艺设计情况;另外一个目的是为了控制各工艺的运行，判断工艺运行是否正常。由于UASB反应器的特殊性还要增加一些检测项目，如挥发性有机酸(VFA)、碱度和1、剩余沼气燃烧器一般不允许将剩余沼气向空气中排放，以防污染大气。在确有剩余沼气无法利用时，可安装余气燃烧器将其烧掉。燃烧器应装在安全地区，并应在其前安装阀门和阻火器。剩余气体燃烧器，是一种安全装置，要能自动点火和自动灭火。剩余气体燃烧器和消化池盖、或贮气柜之间的距离，一般至少需要15m，并应设置在容易监视的开阔地。2、保温加热设备厌氧消化像其他生物处理工艺一样受温度影响很大，厌氧工艺受温度影响更加显著。中温厌氧消化的最尤温度范围从30～35°C，可以计算在20°C和10°C的消化速率大约分别是30°C下嘴大值的35%和12%。所以，加温和保温的重要性是不言而喻的。如果工厂或附近有可利用的废热或者需要从出水中间收效量，则安装热交换器是必要的。3、监控设备为提高厌氧反应器的运行可靠性，必须设置各种类型的计量设备和仪表，如控制进水量、投药量等计量设备和pH计(酸度计)、温度测量等自动化仪表。自动计量设备和仪表是自动控制的基础。对UASB反应器实行监控的目的主要有两个，UASB厌氧塔，一个是了解进出水的情况，UASB厌氧塔设备，以便观测进水是否满足工艺设计情况;另外一个目的是为了控制各工艺的运行，判断工艺运行是否正常。由于UASB反应器的特殊性还要增加一些检测项目，如挥发性有

机酸(VFA)、碱度和CH4等。但是，这些设备属于标准设备，一些设备还很难形成在线的测量和控制等。但是，这些设备属于标准设备，一些设备还很难形成在线的测量和控制。UASB厌氧塔

山东方盛天然环保科技

UASB厌氧塔设备-UASB厌氧塔-方盛天然环保科技(查看)由山东方盛天然环保科技有限公司提供。“ 污水处理设备,地埋式污水处理设备,工业污水处理设备,气浮机 ”就选山东方盛天然环保科技有限公司（www.vqhb.com），公司位于：山东省潍坊市诸城市密州街道观海路6117号，多年来，方盛天然环保科技坚持为客户提供好的服务，联系人：赵经理。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。方盛天然环保科技期待成为您的长期合作伙伴！同时本公司（www.jxglqcj.com）还是从事机械过滤器厂家，机械过滤器设备，过滤设备的厂家，欢迎来电咨询。