

天津废水处理设备厂家 天津滋源环保科技

产品名称	天津废水处理设备厂家 天津滋源环保科技
公司名称	天津滋源环保科技股份有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	天津市西青区华苑产业区海泰华科三路
联系电话	18602667273 18602667273

产品详情

废水处理常用药剂大全

絮凝剂的作用机理是什么？

水中胶体颗粒微小、表面水化和带电使其具有稳定性，絮凝剂投加到水中后水解成带电胶体与其周围的离子组成双电层结构的胶团。采用投药后快速搅拌的方式，促进水中胶体杂质颗粒与絮凝剂水解成的胶团的碰撞机会和次数。水中的杂质颗粒在絮凝剂的作用下首先失去稳定性，然后相互凝聚成尺寸较大的颗粒，再在分离设施中沉淀下去或漂浮上来。

搅拌产生的速度梯度G和搅拌时间T的乘积GT可以间接表示在整个反应时间内颗粒碰撞的总次数，通过改变GT值可以控制混凝反应效果。一般控制GT值在 $10^4 \sim 10^5$ 之间，考虑到杂质颗粒浓度对碰撞的影响，可以用GTC值作为表征混凝效果的控制参数，其中C表示污水中杂质颗粒的质量浓度，而且建议GTC值在100左右。

促使絮凝剂迅速向水中扩散，并与全部废水混合均匀的过程就是混合。水中的杂质颗粒与絮凝剂作用，通过压缩双电层和电中和等机理，失去或降低稳定性，生成微絮粒的过程称为凝聚。凝聚生成微絮粒在架桥物质和水流的搅动下，通过吸附架桥和沉淀物网捕等机理成长为大絮体的过程称为絮凝。混合、凝聚和絮凝合起来称为混凝，混合过程一般在混合池中完成，凝聚和絮凝在反应池中进行。

氨氮是水污染因素中重要的污染物，主要来自城镇生活污水、各种工业废水及化学肥料和农家肥料等。水体中氮含量超标，不仅使水环境质量恶化，引起富营养化，还对人类以及动植物有严重危害。那么该如何去除废水中的氨氮呢？一起来看看吧~

去除废水中的氨氮的方法

吹脱法

氨吹脱工艺是将水的pH值提到10.5-11.5的范围，天津废水处理设备厂家，在吹脱塔中反复形成水滴，通过塔内大量空气循环，气水接触，使氨气逸出。这种方法广泛用于处理中高浓度的氨氮废水，常需加石灰，经吹脱可以回收氨气。

离子交换法

离子交换实际是不溶性离子化合物(离子交换剂)上的可交换离子与溶液中的其它同性离子的交换反应，是一种特殊的吸附过程。用离子交换法去除氨氮时，常用离子交换剂沸石、活性炭等，也有研究采用合成树脂。

滋源环保废水处理技术问答

28. 问：我厂的UNITANK系统其主体为三格池结构（三个池可分为左边池、中池、右边池），

三池之间为连通形式，每池设有曝气系统，采用机械表面曝气，并配有搅拌，外侧两边池设出水堰以及污泥排放装置，两池交替作为曝气和沉淀池，污水可进入三池中的任何一个。现工艺运行分两个主体运行阶段，第一主体阶段运行步骤如下：（1）污水先进入左边池，同时左边池进行厌氧搅拌，搅拌时间为1小时。中池好氧曝气，右边池做沉淀池出水。（2）污水继续进入左边池，左边池停止搅拌，进行好氧曝气，曝气时间为3.5小时。中池始终好氧曝气，右边池还做沉淀池出水。（3）左边池停止曝气，静沉，静沉时间为1小时。污水由进左边池改进中间池。中池始终好氧曝气，右边池还出水。第一个主体运行阶段（共6小时）结束后，通过一个短暂的过渡段（0.5小时反冲洗），即进入第二个主体运行阶段。第二个主体运行阶段过程改为污水从右边池进入系统，混合液通过中间池再进入作为沉淀池的左边池，水流方向相反，操作过程相同。以上工艺在我厂已运行两年，我认为该工艺在脱磷除氮方面存在着一些漏洞，即在各个主体阶段沉淀池排出的水没有经过一个完整的厌氧—好氧过程，排出的水其实以好氧水为主。另一方面我觉的现工艺在厌氧—好氧段时间分配不合理，好氧段时间过长。对此，我提出了一些建议，以第一主体阶段为例：污水先进入左边池进行厌氧搅拌，厌氧搅拌一段时间后污水改进入中间池，左边池停止厌氧搅拌改好氧曝气，这样左边池就好象被“锁定”一样，能尽可能完成硝化反应。其后左侧池停止曝气，作为沉淀池。然后进入第二个主体运行阶段，污水流动方向由右向左，运行过程相同。建议提出以后我们也实践了一段时间，在实践过程中我们碰到了这样一个问题，就是其中一边池被“锁定”曝气、而中池改进水以后，中池的污泥就始终推流到另一做沉淀池的边池，结果中池的污泥浓度极低，而沉淀池的边池污泥浓度很高，造成“泛泥”和磷的二次释放。对于上述描述的一些情况，想请教下面问题：

（1）我的建议对我厂现行的工艺合理吗？（2）建议中能解决中池大量推泥的弊端吗？（3）我厂现行的工艺厌氧—好氧段时间分配合理吗？

答：三个问题回答如下：（1）你的建议比现在的运行模式合理。但要作些调整，即在锁定左池的前提下，延长左池进水的时间，相应减少中间池进水的时间，这样更合理，理由从下条可知。（2）左池进水的

时间增加后，左池更多的污泥推至中池，使中池的泥比调整前的多，可以使中池进水时间结束时的污泥浓度比现在的运行模式多。（3）至于厌氧好氧的时间是要根据脱氮除磷效果要通过试凑来定的。"#:=i]

无论左池和中池进水时间如何调节，二池总的进水时间是不变的，中池进水时间增加而左池进水时间减少，推到右池的流量是一样的，但流过去的污泥量会减少。当然各池的污泥浓度不可能平衡，这是交替式曝气池的特点。至于要缩短周期的时间是不对的，对于设有厌氧段的工艺，如果缩短周期时间，由于边池出水前的预沉淀时间不能缩短，所以每周期中的好氧和厌氧时间就不够了，即使不考虑除磷，要缩短周期，也要在污泥的沉降性能好的情况下，这样才能减少预沉淀的时间，而保证生化应该阶段的时间。还要说明的是UNITANK工艺对脱氮除磷有一定的局限性，除磷会制约脱氮效果。

天津废水处理设备厂家-天津滋源环保科技由天津滋源环保科技股份有限公司提供。天津废水处理设备厂家-天津滋源环保科技是天津滋源环保科技股份有限公司（www.zyhuobao.com）今年全新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：运经理。同时本公司（www.tjzyhbkj.cn）还是从事天津废水处理设备，天津废水处理，天津废水处理公司的厂家，欢迎来电咨询。