

自动厌氧反应器厂家「在线咨询」

产品名称	自动厌氧反应器厂家「在线咨询」
公司名称	山东国祯环境科技装备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省潍坊市诸城市东城高新区
联系电话	13806366452

产品详情

厌氧消化池主要是借助于消化池内的厌氧污泥来净化污水中的有机物。

污水或污泥从池子上部投入池内，与池内的厌氧污泥混合、接触，通过厌氧微生物的吸附、吸收和生物降解作用，使废水中的有机物转化为沼气。如处理的对象是污泥，经搅拌均匀和厌氧生化处理处理后由池底排出；如处理对象为污水，经搅拌、厌氧生物处理、沉淀分层后从液面排出。由于它的污泥停留时间与水力停留时间相等，故负荷低、容积大。它主要用于处理城市非水厂的污泥，也可用于处理固体含量较高的有机废水。自动厌氧反应器厂家，自动厌氧反应器厂家

反应器中产生的微小沼气气泡在上升过程中相互结合而逐渐变成较大的气泡，自动厌氧反应器厂家，携带污泥颗粒向顶部移动，由于界面张力的突变致使气泡破裂，绝大部分污泥颗粒又返回到污泥床区，随着产气量的不断增加，由气泡上升产生的搅拌作用变得日趋激烈，从而引起污泥床表面呈沸腾和流化状态，反应器中沉降性能较差的絮凝状污泥则在气体的搅拌作用下，在反应器上不形成污泥悬浮层：沉降性能好的颗粒污泥则处于反应器的下部形成高浓度的污泥床，随着水流的上升流动，气、水、固三相混合液上升至三相分离器中，气体遇到挡板后折向集气室而被有效地分离排出；污泥和水进入上部沉淀区，在重力的作用下泥水发生分离。自动厌氧反应器厂家，自动厌氧反应器厂家

经过调节pH和温度的生产废水首先进入反应器底部的混合区，并与来自泥水下降管的内循环泥水混合液充分混合后进入颗粒污泥膨胀床区进行COD生化降解，此处的COD容积负荷很高，大部分进水COD在

此处被降解，产生大量沼气。沼气由一级三相分离器收集。由于沼气气泡形成过程中对液体做的膨胀功产生了气提的作用，使得沼气、污泥和水的混合物沿沼气提升管上升至反应器顶部的气液分离器，沼气在该处与泥水分离并被导出处理系统。泥水混合物则沿泥水下降管进入反应器底部的混合区，并于进水充分混合后进入污泥膨胀床区，形成所谓内循环。根据不同的进水COD负荷和反应器的不同构造，内循环流量可达进水流量的0.5-5倍。自动厌氧反应器厂家，自动厌氧反应器厂家

自动厌氧反应器厂家「在线咨询」由山东国祯环境科技装备有限公司提供。山东国祯环境科技装备有限公司（www.shandongguozhen.com/）为客户提供“环保设备,污水处理设备,刮吸泥机,带式压滤机”等业务，公司拥有“山东国祯环境”等品牌。专注于机械及工业制品项目合作等行业，在山东 潍坊 有较高知名度。欢迎来电垂询，联系人：魏经理。