

种子罐型号 烟台种子罐 无锡神州设备

产品名称	种子罐型号 烟台种子罐 无锡神州设备
公司名称	无锡神洲通用设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	无锡市胡埭工业园区陆藕路60号
联系电话	13093022738

产品详情

发酵罐搅拌叶轮的特点

发酵罐内装置拌和器首先用来涣散气泡以得到尽可能高的传质系数 KLa 。此外还要使被拌和的发酵液循环来添加气泡的均匀停留时间，并在整个体系中均匀分布，阻止其聚并。

早先在机械拌和式发酵罐一般装有数个径向圆盘涡轮拌和器，但简单使被拌和的介质分层而构成几个区，因而在罐下部和上部之间构成氧分压梯度，导致罐内上、下部之间的 KLa 值的区别。

近来发酵罐的拌和体系多采用在罐底部装置一个用来涣散空气的涡轮拌和器，其上再装置一组轴流式拌和器，用来循环培育介质、均匀分布气泡、加强热量传递和消除罐内上、下部之间含氧量梯度差。2.2.3.1拌和叶型式

安装好电极。在灭菌前检查各接口，各个管线外观是否是正常的，出蒸汽管是否是牢固的。各个阀门应由两个人去检查是否处于完全关闭状态。

灭菌

灭菌时至少要求两个人在场，一个人来负责操作各种阀门，另一个人来负责观察报告各项参数。

确认各个阀门处于关闭状态后，打开蒸汽发生器进水阀，启动蒸气发生器，蒸气发生器开始自动进水，此时应该打开蒸气发生器下部的排水阀，尽量放去水锈后关闭排水阀。注意观察蒸气发生器内水量液位，防止发生事故。

此时应完全打开夹套出气阀阀门，缓慢打开蒸汽发生器的总阀门，缓慢打开部分夹套进气阀，开始对夹套通入水蒸气。开始时可能蒸汽压力不稳，压力表指针剧烈摆动，可以适当关小夹套进气阀，然后

依次来打开取样阀出蒸汽阀，取样阀进蒸汽阀，底阀出蒸汽阀，底阀进蒸汽阀，对取样阀和底阀灭菌，同时排尽压力不稳的水蒸气。水蒸气压力不剧烈变化时再依次关闭、底阀出气阀。

发酵罐液体菌种制作的误区

发酵罐液体菌种制作需要发酵罐本身质量过硬，又需要操作者具有扎实的食用菌基本功，更重要的是不能陷入发酵罐液体菌种制作的几个误区。

误区一：接种量越大越好

很多人认为发酵罐的接种量越大越好，可是尝试过加大接种量却没有得到想要的效果，种子罐型号，难道加大接种量让液体菌种长得更快的想法不对吗？

关于发酵罐接种量应该这样说，种子罐多少钱，在能保证菌种纯度，和多次接种安全的情况下，可以加大接种量，即使如此，接种量也不是越大越好，烟台种子罐，根据菇行天下多年的经验，发酵罐的接种量不宜超过5%。

为什么呢？首先我们看大多数人加大接种量的手段，就是原来接种一个摇瓶菌种，改为接种多个摇瓶菌种，我们接种一个摇瓶菌种，在不考虑摇瓶菌种本身纯度的前提下，接种环节导致发酵罐染菌的几率为10%，那么，接种3个摇瓶菌种的染菌几率就是30%，是原来一瓶的3倍。如果考虑摇瓶菌种本身的纯度，染菌几率就是原来的6倍。

很多人会采取合并摇瓶菌种的方法，就是将多个摇瓶菌种在无菌条件下合并在一个大三角瓶里，也叫做拼瓶，拼瓶是最危险的，千万不要尝试！即使是在超净工作台里拼瓶，也很危险，更不要说在接种箱里了。因为：多个摇瓶菌种的合并就是多次接种的过程，一旦环境不合格或者操作不当，或者其中一个摇瓶菌种带有杂菌，那么后果显而易见。

因此，不要试图通过加大接种量的方法解决发酵罐染菌的问题，你要做的是保证一瓶摇瓶菌种的活性和纯度，还有一次发酵罐接种环节的绝对安全，那么你就成功了50%。

误区二：通气量越大越好

很多人为了让发酵罐菌种的菌球更小、更均匀，种子罐生产厂家，而提高了发酵罐的进气量，目的是通过提高进气压力，增强发酵罐内部的搅拌效果，已达到使菌球变小的目的。这样不仅不能让菌球变小，反而会增加染菌的几率。

种子罐型号-烟台种子罐-无锡神州设备由无锡神州通用设备有限公司提供。无锡神州通用设备有限公司（www.wxsztyzb.com）在化工成套设备这一领域倾注了无限的热忱和热情，无锡神州通用设备一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：许经理。