

# 乌海水 茂辉环保 井下防爆反渗透净水设备

产品名称	乌海水 茂辉环保 井下防爆反渗透净水设备
公司名称	山西茂辉环保科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山西省运城河津清涧街道翠溪农副产品市场2栋219
联系电话	17835985893

## 产品详情

### 煤矿井下水处理设备

引进两条中空纤维超滤膜生产线成套设备，并结合反渗透膜等多项水处理技术，专业设计、制造、销售城市生活饮用水净化和工业污水处理、水资源综合利用等系列产品。

公司经营范围：生产销售膜分离及相关产品；环保工程设计、施工及相关设备的生产销售；膜分离技术的开发、技术咨询和应用推广。

我公司与国内外二十余家技术先进，实力雄厚的科研院所和企业建立了良好的技术合作关系，正逐步成为立足中原，面向国内和国外市场的新型水处理专业化高科技企业。

公司主要产品有民用型和工业型两大系列，民用型包括：家用净水机，冷冰热纯水机；集团用冷温热净水机；商用纯水生产线（生产能力为：0.125 - 50T/H）；矿泉水生产线（生产能力为：0.5 - 100T/H）；绿色净水屋成套设备；海水、苦咸水淡化设备；管道分质供水系统等。工业型产品包括：白酒、食醋除浊装置；血液透析机水处理系统；电子工业高纯水装置；工业锅炉软化水装置（生产能力为：0.5 - 100T/H）；电站锅炉补给水设备装置；工业污水处理设备（生产能力为：50 - 1000T/H）；中水回用装置（生产能力为：50 - 1000T/H）等。

### 煤矿井下乳化液泵站专软化水设备、井下软化水设备、井下纯净水设备

随着矿用机械装备的不断发展，采煤机械自动化程度也在不断提高。大部分矿井的地下水达不到合格工业用水的标准，井下自清洗综合净水，水质比较差。在这种工况下，因水质原因造成采煤设备特别是电动机的冷却系统、液压支架的阀组、千斤顶、立柱等液压部件的损坏大量增加。致使设备的维修周期和使用年限缩短，甚至无法正常使用这不仅增加了设备维修及维护工作量，随之而来的是设备维修配件投入的增大，终导致采煤成本的增加。

我公司针对煤矿井下设备的工况要求，研制开发了矿用井下反渗透水处理设备，可对各类型的水质进行处理，乌兰察布水，经过专业处理的出水水质达到初级纯水的要求，满足了普通液压支架特别是近出现的电液控制液压支架工作用水的需求。

目前水质较差的各矿采取的办法大多是直接将地面通过处理获得的纯净水桶装下井使用，有条件的矿井还建有直连管路供应井下需要，综合成本较高。我公司生产的矿用反渗透水处理设备是针对不同工况设计的井下水处理设备，具有初期投资少，后期运行、维护成本低的明显优势。本产品具有广泛的适应性，产品性能安全可靠。

煤矿矿井水处理后作为煤矿工业用水或生活用水，不仅解决了矿区缺水问题，而且充分利用了煤矿井下水资源，节省了地下水水资源，因此煤矿井下水处理设备是必不可少的。

煤矿井下水处理设备集絮凝、沉淀、排污、反冲、集水过滤等工艺，无需人员操作而能达到单体全自动运行的系列净水装置。

主要特点：

- 1、除了对一级泵房及加药系统的管理外，净水装置本身从反应、絮凝、沉淀、集泥、排泥、集水、配水、过滤、反冲、排污等一系列运行程序，达到了自动运行的要求，值班人员只要定时作水质监视测定工作外，无需对净水装置操作管理。
- 2、高浓度的絮凝层，能使原水中的杂质颗粒，在其间得到充分的碰撞接触，吸附的机率，井下乳化站液净水设备，因而能适应各种原水的水温和浊度，杂质颗粒去除率高。在一定使用条件时，还具有除藻功能。
- 3、迅捷的泥渣浓缩室及可调式自动排泥系统，能保证多余的泥渣杂质及时排除，从而保证稳定的杂质颗粒去除率。
- 4、高效的絮凝及沉淀效果，使沉淀出水水质一直保持良好状态。
- 5、净水系统自动化，既保证了净水系统的高效过滤，(在原水浊度小于3000mg/L，滤后水浊度可保持在3mg/L以下)又能自动反冲洗，无需另设反冲洗水泵或空压机等电器设备，井下防爆反渗透净水设备，可节省大量的基建投资及日常运行、维修、保养费用。
- 6、自耗水率低约在<5%左右，对节省有限的水资源起着积极的作用。
- 7、占地面积小，与一般净水构筑物相比，可节省占地<50%以上，高度在4.10米左右，室内外均可安置。

乌海水-茂辉环保-井下防爆反渗透净水设备由山西茂辉环保科技有限公司提供。山西茂辉环保科技有限公司(www.sxmhhb.com)是山西运城,锅炉软化水处理设备的翘楚,多年来,公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针,满足客户需求。在茂辉环保领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈,共创茂辉环保更加美好的未来。