

## 【小型实验室污水处理设备 厂家价格】

产品名称	【小型实验室污水处理设备 厂家价格】
公司名称	潍坊方佳环保科技有限公司
价格	36000.00/台
规格参数	方佳:13406621754 定制:13406621754 山东潍坊:13406621754
公司地址	临朐县安家河工业园
联系电话	13406621754

## 产品详情

### IC厌氧反应器的基本原理及特点

#### 1.1 IC厌氧反应器的基本原理

IC厌氧反应器由两个UASB反应器上下叠加串联而成，其高度可达16~25m，高径比一般为4~8，主要由5个部分组成：布水区、反应室、第二反应室、内循环系统和出水区，其中内循环系统是IC工艺的核心结构。IC厌氧反应器的结构。

废水首先进入反应器底部的混合区，并与来自回流管的内循环泥水混合液充分混合后进入反应室进行污染物的生化降解，此处的COD容积负荷很高，大部分进水COD在此处被降解，并产生大量沼气。沼气由下层三相分离器收集，并沿着回流管上升。沼气上升的同时把反应室的混合液提升至IC厌氧反应器顶部的气液分离器，沼气在此处与泥水分离并被导出反应器。泥水混合物则沿着回流管返回反应器底部，并与进水充分混合进入反应室，形成内循环。经过反应室处理过的污水，会自动进入第二反应室继续处理。产生的沼气由第二反应室的集气罩收集，通过提升管进入气液分离器。第二反应室中的混合液在沉淀区进行固液分离，处理过的上清液由出水管排出，沉淀的污泥可自动返回到第二反应室。

## 小型实验室污水处理设备

二沉池出水悬浮物含量大的原因是什么?如何解决?

二沉池出水悬浮物含量增大的原因和相应的解决对策如下：

(1)活性污泥膨胀使污泥沉降性能变差，泥水界面接近水面，部分污泥碎片经出水堰溢出。对策是通过分析污泥膨胀的原因，逐一排除。

(2)进水量突然增加，使二沉池表面水力负荷升高，导致上升流速加大、影响活性污泥的正常沉降，水流夹带污泥碎片经出水堰溢出。对策是充分发挥调节池的作用，使进水尽可能均衡。

(3)出水堰或出水集水槽内藻类附着太多。对策是操作运行人员及时清除这些藻类。

(4)曝气池活性污泥浓度偏高，二沉池泥水界面接近水面，部分污泥碎片经出水堰溢出。对策是加大剩余污泥排放量。

(5)活性污泥解体造成污泥的絮凝性下降或消失，污泥碎片随水流出。对策是找到污泥解体的原因，逐一排除和解决。

(6)吸(刮)泥机工作状况不好，造成二沉池污泥或水流出现短流现象，局部污泥不能及时回流，部分污泥在二沉池停留时间过长，污泥缺氧腐化解体后随水流溢出。对策是及时修理吸(刮)泥机，使其恢复正常工作状态。

(7)活性污泥在二沉池停留时间过长，污泥因缺氧腐化解体后随水流溢出。对策是加大回流污泥量，在二沉池中的缩短停留时间。

(8)水温较高且水中硝酸盐含量较多时，二沉池出现污泥反硝化脱氮现象，氮气裹带大块污泥上浮到水面后随水流溢出。对策是加大回流污泥量，缩短污泥在二沉池停留时间。盐浓缩工艺能够将来自常规处理系统的脱硫废水，通过蒸汽压缩式降膜蒸发器，处理生成纯净的蒸馏水，用于回收FGD系统作为工艺补充水。这个系统的副产物是氯化钙溶液，它适合应用在防尘、稳定土壤、防冰控制以及其他与高速公路建设相关的领域。

脱硫废水常规处理的工艺需要使用盐酸和防垢抑制剂。然后对它预加热，除去空气、加热到接近沸腾然后给料至蒸发池，那里混合了再循环的浓缩盐溶液。浆液被泵输送到盐溶液冷凝浓缩器中，在那里浆液被分配到钛合金管内壁的一层薄膜上。当浆液膜沿着管道向下流动时水分会蒸发掉。