

煤矿井下净水设备 茂辉环保 煤矿井下净水设备公司

产品名称	煤矿井下净水设备 茂辉环保 煤矿井下净水设备公司
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

反渗透系统

反渗透装置是用足够的压力使溶液中的溶剂(一般是水)通过反渗透膜(或称半透膜)而分离出来，因为这个过程和自然渗透的方向相反，因此称为反渗透。经过反渗透处理，煤矿井下净水设备销售，使水中杂质的含量降低，提高水质的纯度，其脱盐率可达到97%以上，并能将水中大部分的细菌，胶体及大分子量的有机物去除。

反渗透法能适应各类含盐量的原水，尤其是在高含盐量的水处理工程中能获得很好的技术经济效益。反渗透法的脱盐率提高，回收率高，运行稳定，占地面积小，操作简便，过去由于反渗透设施价格较高。阻碍了反渗透设备的推广使用，但近两年以来，反渗透设施的价格不断下降，使得反渗透设备广泛使用在各类除盐水处理工程中，由于反渗透设备在除盐的同时，也将大部分细菌、胶体及大分子量的有机物去除，因此在纯水的制取工程中，反渗透设备更是不可缺少的。

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，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，煤矿井下净水设备，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，煤矿井下净水设备供应商，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。

一种煤矿井下煤水处理装置

技术领域

本实用新型涉及煤矿设备技术领域，具体为一种煤矿井下用的废水处理装置。

背景技术

目前，煤矿井下工作面的支护设备如综采液压支架、单体液压支柱等，煤矿井下净水设备公司，其动力源为乳化液泵，所采用的乳化液是有95%的水和5%的乳化油混合而成。其中水的质量直接影响到支护装备的使用寿命，如果水中含有强碱或者强酸或者浓度较高的盐将对支护装备表面形成较强的腐蚀和锈蛀，不仅大大缩短设备的使用寿命，而且严重影响煤矿的安全生产。而大多数煤矿工作面的用水是直接由井下水仓取得，此类水中含有大量的煤泥、沙土，水质浑浊，水中的悬浮物浓度高，容易堵塞支护装备，煤水的处理问题，已经成为影响煤矿业支护设备正常使用、危害煤矿安全生产的头等问题。

发明内容

针对上述技术问题，本实用新型特提供了一种结构设计合理，可有效处理煤矿废水的一种煤矿井下煤水处理装置

一种煤矿井下煤水处理装置，它包括通过管路依次连通的煤水分离池、多介质过滤罐、活性炭吸附罐、树脂交换罐、精密过滤罐，该装置还包括pH调节器、防爆电气控制装置，pH调节器设置在树脂交换罐与精密过滤罐之间，煤水分离池与多介质过滤罐之间设置有提升泵，煤水分离池与煤矿井下废水管路连通，精密过滤罐出口与用水点连通，防爆电气控制装置与提升泵、pH调节器连接，煤水分离池内设置有多层过滤网。

所述的精密过滤罐出口与乳化剂泵站连通。

煤水处理装置安装在井下，设备上所用的电机改用防爆电机，电器控制装置采用防爆控制箱。

本实用新型的有益效果为：该设备适用于煤矿井下，特别适用于煤矿水质特别差的象强碱、强酸、强盐、强氧化物的地区的煤水处理，经过多层过滤除杂，使煤矿井下工作面用水达到煤矿生产要求标准，有效解决了井下煤水的不可利用问题。

煤矿井下净水设备-茂辉环保-煤矿井下净水设备公司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）在生活饮用水处理设备这一领域倾注了诸多的热忱和热情，茂辉环保一直以客户为中心、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：王经理。

