

酸碱废液处理成套设备

产品名称	酸碱废液处理成套设备
公司名称	山东创科环保设备有限公司
价格	65000.00/套
规格参数	联系方式:15265817865 联系方式:15265817865 联系方式:15265817865
公司地址	潍城区玄武街安顺路美国小镇
联系电话	17616714534

产品详情

酸碱废液处理成套设备

在总结国内外生活污水处理装置的运行经验基础上，再结合科技成果和工程实践，设计出一种可埋地设置的成套有机废水处理装置，即以碳钢防腐为主要原料的WSZ型系列污水处理设备。

根据废水中所含主要污染物性质，可以分为实验室有机和无机废水两大类。无机废水主要含有重金属、重金属络合物、酸碱、硫化物、卤素离子以及其他无机离子等。有机废水含有常用的有机溶剂、有机酸、醚类、多氯联苯、有机磷化合物、酚类、石油类、油脂类物质。相比而言，有机废水比无机废水污染的范围更广，带来的危害更严重。不同的废水，污染物组成不同，处理方法和程度也不相同。实验室污水的处理本着分类收集，就地、及时地原位处理，简易操作，以废治废和降低成本的原则。

实验室有机废水处理方法可以借鉴其它有机废水的处理。一般来说有机废水处理技术主要包括生物法和物化法。对有机物浓度高、毒性强、水质水量不稳定，生物法处理效果不佳，而物化法对此类废水的处理表现出明显的优势。实验药品回收、对实验室废弃物进行分类处理及回收循环再利用，不仅能减小对环境的污染，而且能减少化学药品的浪费。

采用物化+生化的处理工艺，废水经过混凝用网带格栅分离大部分粪便后进入PH调节池，用石灰调节废水PH到10-11，过量石灰和污水一起经过配水池到气浮机浮选去除，并曝气强吹，去除游离态氨氮，水中的多余钙离子生成碳酸钙沉淀。之后污水自流入厌氧池，经厌氧池进行深度厌氧，分解大部分大分子有机质后自流进入n(A/O)反应池和MBR池进行好氧生化，MBR池出水经过消毒即可达标排放。本工艺在MBR和厌氧段中间设置多段AO工艺，来水进入n(A/O)反应池，在n(A/O)反应池中经缺氧、好氧、缺氧、好氧几个生化过程，大部分有机物质和氮得以去除，使废水达标排放。

实验室清洗废水经收集系统收集后首先进入调节池，完善的服务体系调节水量、均化水质，当调节池中水量达到一定液位高度后，通过提升泵定量提升到实验室一体化污水处理设备。在一体化污水处理设备中首先进入酸碱中和调节系统，进行酸碱中和，在此通过pH控制仪，利用计量泵准确投加一定量NaOH

水溶液，调节pH值至8~9之间，使产品完全符合合同要求在碱性条件下，废水中的酸被中和，废水中若含有铁、镉、铜、锰、镍、铅、铬等重金属离子则可与OH⁻发生化学反应生成氢氧化物沉淀。酸碱中和池出水接着流入沉淀池，室外排水设计规范酸碱中和后产生的沉淀以及污水中其他悬浮物在沉淀池中通过泥水间的异向流动实现污泥与水的分离。

沉淀池出水依次进入重金属捕捉器、光催化反应器、并有5年以上相关工作经验微电解器后进入臭氧氧化池，经氧化后的废水后进入多介质过滤器，尚未被去除的细小悬浮物、微量金属及极少量的有机物等，一部分通过石英砂以及具有巨大孔隙结构和比表面积活性炭的吸附、截留等物理、化学作用等去除，另一部则被附着在活性炭上的微生物膜中的厌氧、沉淀池出水再进入接触消毒池好氧及兼性菌等降解去除，活性炭截留吸附，与微生物降解解吸的过程穿插、采用先进的全自动控制系统集中控制整个工艺流程交替、循环进行。至此废水即可达标排放。

酸碱中和法的常用设施有哪些(1)酸碱废水相互中和设施 当水质水量变化较小，或废水缓冲能力较大，或后续构筑物对pH值要求范围较宽时，可以不用单独设中和池，而在集水井或管道、曲径混合槽内进行连续流式混合和反应。当水质水量变化不大、废水也有一定缓冲能力、但为了使出水pH值更有保证时，应当单独设置连续流式中和池。当水质水量变化较大时而水量较小时，连续流式中和池无法保证出水pH值要求，或出水水质要求较高，或废水中还含有其他杂质或重金属离子时，较稳妥的做法是采取间歇式中和池。这时中和池至少要有两座，以便交替使用，每池的容积可按一班或一昼夜排放的废水量计算。(2)药剂中和处理设备设施 中和剂投加方式有干式、湿式两种，使用的设备和混凝剂的投加方法相同。

混合反应池一般为隔板式混合反应池，池内采用压缩空气或机械搅拌，沉淀池多采用平流式沉淀池。(3)过滤中和设施。过滤中和设施有重力式普通中和滤池和升流式膨胀式滤池两种。

中和酸碱加药装置是由加药泵和加药罐两部分组成。由于冷却水系统存在蒸发和排污的问题，补水每时每刻都在进行，要保证在不停水的同时实现不停的加药，同时又要保证不停的排污，靠人工操作是难以实现的，我们的产品就是要解决这个问题，实现人工所不能实现的、精确的系统控制，即可实现所加药剂的定时定量自动控制，也可实现液位自动报警功能。该设备简单，操作方便，高速灵活，性能可靠。该设备主要用于工业及民用给水处理、锅炉给水处理、游泳池水处理、工业循环水处理和各种废水处理。适用于：混凝剂、中和酸碱、除垢剂和分散剂、消毒剂、清洁剂、除氧剂以及符合水处理剂等多种水处理药剂的投加。本公司可根据用户设计要求进行设计及配置，保证达到用户的使用要求。另有其他各类进口计量泵，如PAC凝聚剂投加泵，PAC投加泵PAC溶药罐 微型酸液计量泵，微型碱液计量泵等全系列产品。pH自动化加药设备 酸碱中和自动控制加药设备pH/ORP自动添加控制器 成套加药系统设计制造全自动加药系统由：PH或ORP的显示仪表及电极+自动控制柜与+计量加药泵组成，可实现在线监测和自动加药的功能（PH测量范围：0~14；计量泵流量范围：0~128L/h）。我司自行生产的自动化加药设备，价格便宜，各个价位与设备配置可根据客户要求进行调整。用于废气处理、污水处理、染整加工、游泳池自动监测加药和工业制程等方面的自动化加药及化工生产线上的PH值控制有要求的环节；通过对PH值准确测量，自动化控制加药量，将PH控制在设定范围之内；加药泵的流量可通过检测到的PH值或ORP值的变化而进行自动调节。可达到精确控制PH或ORP值的功能。

应用范围：-锅炉注入化学药液，主要用于火力发电厂、化工、冶金、船舶、集中供热等使用锅炉的场合。-用于自来水给水预处理加药，主要使用场合有城市自来水厂、大型企业-环境保护中废水、污水处理中的加药，主要用于城市、工矿企业、大型宾馆、饭店的废水、污水处理。1、设备由供料系统、反应系统、温控系统、吸收系统、安全系统及残液自动控制系统及电器控制系统等组成；组装式结构，设备按标准进生产及制作。