

涡凹气浮设备 涡凹气浮设备生产厂家 鲁润环保

产品名称	涡凹气浮设备 涡凹气浮设备生产厂家 鲁润环保
公司名称	山东鲁润环保工程有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省泰安市泰山区博阳路南段
联系电话	13562888698 13562888698

产品详情

厌氧生物处理设施运行管理应该注意的问题

厌氧生物处理设施运行管理应该注意的问题

(1) 当被处理污水浓度较高（CODCr值大于5000mg/L）时，必须采取回流的运行方式，回流比根据具体情况确定，有效的回流，不仅可以降低进水浓度，还可以增大进水量，保证处理设施内的水流分布均匀，避免出现短流现象。回流还可以防止进水浓度和

厌氧反应器内pH值的剧烈波动，使厌氧反应平稳进行，也就是说可以减少厌氧反应对碱度的需求量，涡凹气浮设备公司，降低运行费用。厌氧反应是产能过程，出水温度高于进水，因此冬季气温低时，反应器内的温度恒定，尽可能使厌氧微生物在其最适宜温度下活动。

(2) 一般的工业废水温度难以达到35℃，需要加热（尤其在冬季）。因此，为节约加温所需能量，一方面要注意保温（包括采取加大回流量等措施），尽可能防止反应器热量散失，另一方面要充分发挥反应器内污泥浓度较大的特点，尽可能提高反应器内污泥浓度，减弱温度对厌氧反应的影响。

(3) 沼气要及时有效地排出。厌氧消化过程必定伴随着沼气的产生，沼气对污泥可以起到搅拌和作用，涡凹气浮设备生产厂家，促进污水与污泥的混合接触，这是其有利的一面。同时，沼气的存在也会起到类似浮渣的作用，沼气向上溢出时将部分污泥带到液面，导致浮渣的产生和出水中悬浮物含量增加及水质变差。因此，要设置气体挡板和集气罩，将沼气从厌氧消化装置内引出，在出水堰附近留有足够的沉淀区，以保证出水水质。

(4) 污泥负荷要适当。为保持厌氧消化过程三个阶段的平衡，使挥发性脂肪酸等中间产物的生成与消耗平衡，防止酸积累导致pH值下降，进水有机负荷不宜过高，一般不0.5kgCODCr/(kgMLSS·d)。可以通过提高反应器内污泥浓度，在保持相对较低的污泥负荷条件下，获得较高的容积负荷。一般来说，厌氧消化装置的容积负荷都在5kg CODCr/(m³·d)以上，甚至高达50kg CODCr/(m³·d)。

(5) 当被处理污水悬浮物浓度较大（一般指1000mg/L以上）时，就应当对污水进行沉淀、过滤、或浮选等适当的预处理，以降低进水的悬浮物含量，防止填料层堵塞。一般AF的进水悬浮物不超过200mg/L，但

如果悬浮物可以生物降解而且均匀分散在污水中，则悬浮物对AF几乎不产生不利影响。

(6)要充分创造厌氧环境。无氧是厌氧微生物正常活动的前提，CH₄菌则必须在一定的厌氧环境下才能高效率发挥作用。在污水提升进入厌氧消化装置、出水回流等环节都要尽可能避免与空气的接触，尽可能减少与空气接触的机会。如水流过程中尽量不要出现跌水、搅动等现象，调节池、回流池等要加盖封闭，污水提升不要使用气提泵。厌氧反应构筑物一定经过气密试验，确保严密无渗漏。

厌氧器部件组成及特点

厌氧器部件组成及特点

UBF的组成：厌氧器器体为玻璃钢整体缠绕的圆筒型器体，无分段连接法兰。具体结构由器体、布水系统、污泥床、生物载体区、三相分离器、浮渣速排装置和回流系统等组成。

UBF反应器特点可归纳为：

- (1) UBF反应器结构紧凑，集厌氧生物滤池（AF）与升流式厌氧污泥反应器（UASB），和沉淀于一体。
- (2) UBF反应器的特点是能在反应器内形成颗粒污泥，使反应器内平均污泥浓度达到30~40g/L，底部污泥浓度可高达60~80g/L。
- (3) UBF反应器具有很高的容积负荷，涡凹气浮设备，一般为10~20kgCODCr/(m³·d)，高可达30kgCODCr/(m³·d)。而且水力停留时间短，通常采用中温厌氧消化，有时可以在常温下运行。
- (4) 反应器内设三相分离器，在沉淀区分离的污泥能自动回流到反应区，而切还增加了回流装置。并利用自身产生的沼气和进水水流来实现搅拌混合，也不需要混合搅拌设备。因此，简化了工艺环节和减少了系统工艺设备，维护运行较简单。
- (5) UBF反应器内设有生物载体区，是一种悬浮生长型和附着生长的厌氧消化方法，厌氧复合床反应器（UBF）与厌氧生物滤池相比，减少了填料层的高度，也就减少了滤池被堵塞的可能性；与UASB法相比，填料层既是厌氧微生物的载体，又可截留水流中的悬浮厌氧活性污泥碎片，从而能使厌氧反应器保持较高的微生物量，并使出水水质得到保证。

厌氧复合床反应器综合了厌氧生物滤池与升流式厌氧污泥反应器的优点，克服了它们的缺点，不但增加了生物量，而且提高了反应区的容积利用率，反应器的总高度可大于10m，从而减少了占地面积，处理能力也有较大提高。

反应器采用玻璃钢材质，一次整体缠绕工艺成型，制作方便、强度高、占地面积小、处理效率高、效果好、耐腐蚀、抗老化、使用寿命长。

反应器可配备在线分析仪、PH控制计、差压变送器、压力传感器、流量传感器、电导率仪、液位控制计、电磁阀、变频器及控制柜等组成的控制系统，以上控制情况均以数字形式显示在显示器界面上，使管理人员一目了然，并有故障报警，涡凹气浮设备怎么样，便于管理与维护。

应用领域

各类饮料工厂、酒厂、食品厂、畜牧、屠宰废水处理、印染整、皮革、纸浆厂、制药业、高浓度有机等

之废水处理、污水厂制程改善，逆渗透系统之前处理、污水回收、大型市政废水处理及再利用、社区生活中水回用、办公大楼中水回用、餐厅或风景区废水处理及再利用、地表水净化处理、洗车厂船舶污水回收再利用、放流水直接过滤，完全取代砂滤。

操作省人力、逆洗超快、无逆洗水出现...。降低SS保证至10以下，但往往逼近0

取代传统RO前处理。取代纯水制造的前处理。

地下水砂粒过滤。

配合MBR工法，不用沉淀池、污泥浓缩池、砂滤池等用地节省。更大大去除COD与BOD。尤其对于BOD去除率超显著，20以下为正常值。

MBR工艺再配合A/O、A2/O工艺，可大举降低氮与磷，适用在水质与水源保护区。

在欧、美、大陆蓬勃发展，大家都在脑力激荡，如何配套使用。如：养殖业净水、采矿业、饮水机等等。变形的中空纤维膜应用，如雨后春笋。

涡凹气浮设备-涡凹气浮设备生产厂家-鲁润环保(诚信商家)由山东鲁润环保工程有限公司提供。山东鲁润环保工程有限公司(www.sdlrhb.com)在含油废水处理设备这一领域倾注了诸多的热忱和热情，鲁润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：张经理。