

玻璃切割污水处理设备

| | |
|------|--|
| 产品名称 | 玻璃切割污水处理设备 |
| 公司名称 | 潍坊浩宇环保设备有限公司 |
| 价格 | 15300.00/套 |
| 规格参数 | 品牌:浩宇中兴 型号:HYYTH 产地:山东潍坊 |
| 公司地址 | 山东省潍坊市潍城区和平路与福寿街交叉路口北100米福润得大厦10楼1002室 |
| 联系电话 | 15165668721 |

产品详情

地理式污水处理设备价格、厂家

生活污水处理设备、医院医疗污水处理设备、洗涤污水处理设备、喷涂废水处理设备、屠宰污水处理设备、餐饮废水处理设备、塑料加工污水处理设备等各种污水设备。

玻璃切割污水处理设备

1、污泥膨胀

一般污水中碳水化合物较多，缺乏氮、磷、铁等养料，溶解氧不足，水温高或PH值较低都容易引起大量丝状菌繁殖，导致污泥膨胀，此外，超负荷、污泥泥龄过长或有机物浓度梯度过小等，也会引起污泥膨胀。排泥不畅也会引起结合水性污泥膨胀。

由此可知，当污泥膨胀发生后，解决的办法可针对引起污泥膨胀的原因采取措施，如缺氧或水温高等可加大曝气量或降低进水量以减轻污泥负荷率，或适当降低污泥浓度等。必要时，还要停止进水，闷曝一段时间。

2、污泥解体

处理水质浑浊，污泥絮体微细化，处理效果变坏等则是污泥解体的现象。导致这种异常现象的原因有运行中的问题和混入了有毒物质。

2.1 运行不当：如曝气过量，会使污泥生物营养的平衡遭破坏，使微生物量减少而失去活性。

当鉴别出是运行的原因时，应对污水量、回流污泥量、空气量和排泥状况以及SVI、污泥浓度、DO、污泥负荷等多项指标进行检查，加以调整。

2.2 当污水中存在有毒物质时，微生物会受到抑制或伤害，从而使污泥失去活性。当确定污水中混入了有毒物质时，应考虑到这是新的工业废水混入的结果，需查明来源，进行处理。

3、污泥腐化

在终沉池有可能由于污泥长期停滞而产生厌氧发酵生成气体，从而使大块污泥上浮的现象，它与污泥脱氮上浮不同，污泥腐败变黑，产生恶臭。

防止的措施是：安设不使污泥外溢的浮渣清除设备，清除终沉池的死角，加大池底坡度或改善刮泥设施，不使污泥停滞于池底。

4、污泥脱氮

污泥在终沉池内产生反硝化，硝酸盐的氧被利用，氮呈气体脱出附着的污泥，从而使污泥比重降低，整块上浮。

解决的办法是：减少曝气量或缩短曝气时间，以减弱硝化作用；增加污泥回流量或剩余污泥排放量，以减少终沉池中的污泥停留时间；进入终沉池的混合液DO不能太低。

5、泡沫问题

曝气池中产生泡沫，主要原因是，污水中存在着大量洗涤剂或其他

起泡沫物质。消除泡沫的措施有：分段注水以提高混合液的浓度，进行喷水或投加消泡剂。

6、污泥不增长或减少

在活性污泥培养和驯化阶段，当污泥所需养料不足或严重不平衡，污泥絮凝性差随水流失及过度曝气都会造成污泥不增长或减少。解决的办法有：提高沉淀效率，防止污泥流失；投入足够的营养量，或提高进水量，或外加营养。

7、机械

废水生物处理中所选用设备主要由充氧设备、各类泵、机械格栅、污泥脱水机等。可根据产品说明书定期对它们进行拆洗、维护保养。

目前，国内外对含油污泥治理的研究技术一般围绕减量化、资源化、无害化等几个方向开展。常规处理技术包

括固化、焚烧

、热化学洗涤、焦化处理、

微生物处理等，随着油田开发的迅速发展，石油化工

企业生产过程中产生的各类油泥、油渣日益累积，石油开发与环境污染、资源短缺之间的矛盾愈发突出，积极寻求更有效的技术方法有效回收利用含油污泥中原油及其他资源，实现可持续发展已成为国内外学者共同关注和亟需解决的问题。为此，国内外相关学者做了许多工作，研究热点主要集中在离心分离、溶剂萃取、热解、微波辐射、超声辐射、电化学处理技术等方面。

1 含油污泥资源化处理技术的研究热点

1.1 离心法

离心处理法是将含油污泥通过一种特殊的高速旋转设备，使油泥中不同密度组分在离心力作用下实现快速分离的过程。实际生产中为了提高油、水、泥三相分离性能和降低能耗，通常需要通过污泥预处理调质来降低含油污泥粘度，采用的方法有注蒸汽、直接加热、加入破乳剂、絮凝剂等，该技术的关键在于对调质所用化学剂种类和用量的选择及离心设备参数的确定。等综合分析了锦西石化罐底含油污泥的化学调质条件及离心分离参数与工艺，结果表明在佳设计条件下，含油污泥经加热、投加有机高分子絮凝剂等预处理进入卧式两相离心分离所得分离液含油达 88%，可直接送往生产装置回炼，实现了含油污泥的资源化利用。刘振国等采用“调质 + 离心分离”工艺，针对绥中某污水处理系统含油污泥进行处理，确定了脱水剂 TM-5057 加样条件及 Z4E-3/951 卧螺离心机的佳运行参数，获得了较好的处理效果。Cambiella 等发现投加少量 CaCl_2 (0.01 ~ 0.5 mol/L) 混凝剂能够显著改善离心过程中油/水分离效果，油分离效率可达 92% ~ 96%。Wang 通过对粒度分布、表面形貌和亲水亲油性能分析探讨了油泥经离心后油水及残余固体的迁移行为，并建立了沉降后固相含油量的计算模型，为优化油品回收和清洁处理工艺提供了必要的理论支持。Zhou 等提出了一了含油污泥离心液 COD 浓度 < 2 000 mg/L 的目标。

总的来说，调质-离心法处理含油污泥是一种较为清洁、成熟的技术，具有操作简便、占地面积小、处理周期短的优势。然而受设备成本的限制，现阶段离心法仅局限于小规模的含油污泥处理，此外，污泥预处理过程中投加化学助剂不仅增加了处理成本同时也带来了环境二次污染问题。未来发展的方向是开发一系列新型的化学药剂和药剂配方、改良传统工艺、研发更有效的离心设备。