

# 福利院一体化生活污水处理设备

产品名称	福利院一体化生活污水处理设备
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

福利院一体化生活污水处理设备浩宇环保长期专注于污水的处理，我们有着丰富的案例可供客户展示，也可随时为客户察看现场，制定合理的污水处理方案及成本核算，并送货上门，安装调试及日后的维护保养等，争取为客户想到细处，做到周全!

### 福利院一体化生活污水处理设备

随着环保要求越来越严格，对环境污染的治理也越来越重视，水性涂料在涂料行业中的市场份额亦逐年增长。水性涂料在集装箱、汽车及零部件、工程机械、家具等众多产品涂装上得到应用，随之产生的涂装废水排放也在逐渐增多，相应的水性涂料涂装废水处理成了现在很多企业头疼的难题。

#### 1水性涂料分类

凡是以水作为分散剂的树脂类涂料，均可以称为水性涂料。市面上常见的水性涂料类型可分为：聚氨酯型、环氧树脂型、丙烯酸树脂型和醇酸树脂型。

##### 1.1聚氨酯型水性涂料

水性聚氨酯涂料包括水溶型、水乳化型和水分散型。根据分子结构可划分为线型和交联型，且均存在单组分、双组分两种体系。水性聚氨酯涂料除了具有溶剂型聚氨酯涂料的良好性能外，还具有硬度高、附着力强、不易腐蚀、耐溶剂等优点。但目前国内水性聚氨酯涂料的发展还受着原材料、固化剂、交联剂等的限制，因此，研制出相对应的原材料、助剂也是水性聚氨酯涂料的发展关键。

##### 1.2环氧树脂型水性涂料

环氧树脂型水性涂料是由双组分组成：一种组分为疏水性环氧树脂分散体（乳液）；另一种组分为亲水

性的胺类固化剂，其中的关键在于疏水性环氧树脂的乳化。

### 1.3丙烯酸树脂型水性涂料

丙烯酸树脂型水性涂料大致可分为：单组分型、高性能型、高固化型3种类型。要将不耐溶剂的丙烯酸树脂原料制备成耐溶剂的水性丙烯酸树脂涂料是比较困难的事情，目前研究的热点在于丙烯酸树脂原料的改性，这种技术被称为“活聚合”，可以很好地控制丙烯酸树脂的分子量及其化学结构（单体排列顺序等）与分布。

### 1.4醇酸树脂型水性涂料

醇酸树脂型水性涂料的开发经历了外乳化和内乳化2个阶段，目前主要使用内乳化法合成水性醇酸树脂分散体。内乳化法是将聚合物中的羧基或氨基分别用适当的碱或酸中和，使聚合物可分散于水中。虽然水性醇酸树脂涂料具有很好的涂刷性及光滑性等优点，但也存在涂膜干燥缓慢、硬度低和耐腐蚀性差等缺点，需要通过改性来满足这些性能要求。目前人们对水性醇酸树脂的改性主要包括物理改性和化学改性，其中以丙烯酸树脂、有机硅树脂和苯乙烯改性的效果为显著。

## 2水性涂料涂装污水特点

水性涂料的涂装污水量一般较大，且多是采取循环模式，溶于水中的水性涂料若未及时与水体分离，容易导致涂料沉底、循环水槽发臭，对污水处理操作场所的空气产生污染，同时也会影响操作者的身体健康。集装箱、主机厂的水性涂装污水有机物含量高，污水COD值可达1000~30000mg/L，若不及时把污水中的有机物与水体分离，这么高COD值的污水送去污水处理站一次性处理成本很高。由于以上涂装污水的特点，为了节省污水处理费用以及使污水能达到相应地区的环保排放要求，涂装污水需及时进行处理使污水中的水性涂料成分从水中分离出来。

## 3水性涂料涂装污水处理流程

市面上正宗的水性涂料涂装污水处理技术关键在于破坏水性涂料污水的乳化体系或者是稳定的水溶性体系，使水中的水性涂料以矾花颗粒形式存在，然后加入絮凝剂，将水中以矾花颗粒形式存在的水性涂料絮凝成团，渣水分离后，水体可循环使用。市面上伪水性涂料涂装废水处理关键在于加破乳剂破坏乳化体系之前需使用除黏剂除掉伪水性涂料的黏性。

农村活性污泥中毒事件主要来自于农民把大量农药冲入污水处理系统和含有大量化学药剂的工业废水溢入一体化设备。一体化设备本身可降解有机浓度就不足，活性污泥生长状态不佳，加之有毒污水的流入，出现中毒现象也就可以理解了。

福利院一体化生活污水处理设备活性污泥中毒的判断要点有哪几种呢？

1，通过显微镜来观察。需要观察活性污泥中原生动物的死亡。原生动物以楯纤虫为代表。如果楯纤虫全部消失，可以判断出是否有有毒污水流入了一体化设备。楯纤虫死亡后6个小时，尸体会被水解消失。所以通过原生生物体的消失来判断活性污泥是否中毒。

2，通过活性污泥的沉降比来判断。中毒的活性污泥首先表现出来的现象是，活性污泥的沉降比降低，原生动物的死亡。活性污泥为了保全菌胶团的活性，将牺牲菌胶团外围的细菌，所以外围死亡的细菌会游离出来，分布到设备的污水中。同时活性污泥粗大的菌胶团也会发生解体而变细变小。这时候我们会发现水中有不少的无法沉降的细小颗粒。活性污泥絮凝变差，絮凝耗时长。

3, 液面浮渣来判断。活性污泥中毒之后,死亡的菌胶团会在曝气的作用下形成液面浮渣。操作人员需要观察液面浮渣的特征来判断活性污泥中毒情况。比如:液面浮渣稀薄松散,色泽灰暗,活性细菌中毒后不会有鲜艳的活性污泥色泽,死亡了的活性污泥相互之间吸附能力没有了,所以浮渣也非常松散。

4, 检测溶解氧DO变化状态。当活性污泥中毒后,随着活性污泥细菌的死亡不断减少,我们会发现曝气池混合液的溶解氧DO在曝气量不变的情况下,DO溶解氧逐渐上升。同时有机物的除去率在逐渐下降。这个趋势也是我们判断活性污泥中毒的主要依据。

5, 设备出水的变化。活性污泥中毒后,出水检测将发现COD浓度不断升高,这是因为水中混合了大量解体了的活性污泥。并且出水浑浊。