

# 台州地理式一体化污水处理设备

产品名称	台州地理式一体化污水处理设备
公司名称	潍坊浩宇环保设备有限公司
价格	18500.00/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

台州地理式一体化污水处理设备公司主要产品：一体化污水处理设备、地理式污水处理设备、生活污水处理设备、医院污水处理设备、牙科诊所污水处理设备、口腔诊所污水处理设备、农村污水处理设备、微动力污水处理设备、玻璃钢污水处理设备、小型医疗污水处理设备、污水处理一体机等。

### 组合式气浮设备

此种设备属于加压溶气气浮。它广泛用于造纸、印染、电镀、化工、食品、炼油等工业废水处理。

加压溶气组合气浮设备处理废水的COD、SS去除率在78%-95%之间，处理能力在30-150m<sup>3</sup>/h左右。浅池气浮设备浅池气浮设备的出现，是气浮净水技术的一个重大突破。它改传统气浮的静态进水动态出水，为动态进水静态出水，应用“零速原理”，使浮选体在相对静止的环境中垂直浮上水面，实现固-液分离的。

“零速原理”使上浮路程减至小，且不受出水流速的影响，上浮速度达到或接近理论大值，污水在净化池中的停留时间由传统气浮的30 - 40分钟减至仅需3 - 5分钟，极大地提高了处理效率，设备体积随之大幅减小。

浅池气浮设备是将进水口、出水口和气浮刮渣斗安装在绕气浮池中央回转的回转机上。回转机架和刮渣斗均由电机带动并可无级调速。用同进水流速一致的速度旋转。废水从池中心的旋转进水器进水，通过进水配水器布水，进水配水器的移动速度可以和进水流速相同。使原水进入池内产生零速度，按此“零速原理”进水不会对池内水流产生扰乱。与其它气浮设备相比有以下特点：

采用“浅池理论”、“零速原理”、“新溶气机理”设计；水力停留时间短，只有3-5分钟，池深不超过700mm；微气泡极小，密度极高，不需事先将它们凝聚为很大矾花，固可大大减少加药量，极大的降低运行成本；微细气泡与絮粒的沾附发生于包括接触区在内的整个气浮分离过程；强制布水，进出水都是静态的；清水的排出是在固液分离以后进行的，浮渣瞬时隔离排除，水体扰动小；出渣

含固率高达3%-5%，悬浮物去除率达99.5%，池底设有刮泥板，自动刮除沉降污泥；采用的溶气管设计独特，体积小，溶气效率高，操作方便，占地面积小；设备运行效率高，稳定性好，处理量大，一次性投资少；溶气水和药剂加入点的合理选用，保证实现共聚气浮；

具有多项调节功能，能随处理水质水量的变化而变化。

浅池气浮设备悬浮物的去除率达92.8%以上，COD的去除率为65.3%以上，处理设施对SS的去除效果较为明显，此外，数据表明浅池气浮设备的处理能力在300-850m<sup>3</sup>/h以上。结语 散气气浮设备处理水量为25~163m<sup>3</sup>/h，处理废水量较小，对不可溶性物质及悬浮物的处理效果较为明显。除油效果一般可达80%左右。处理废水中的油脂、胶状物和悬浮物的去除率在95%以上，加入合适的化学药剂能使废水中的COD和BOD去除率在60%以上。

压力溶气组合气浮设备处理能力也有限，处理能力在30-150m<sup>3</sup>/h左右。加入合适的化学药剂后，处理废水的COD、SS去除率均在80%左右。

浅池气浮设备的处理能力在300-850m<sup>3</sup>/h以上，悬浮物的去除率达92.8%以上，COD的去除率为65.3%以上，设备对SS的去除效果为明显。同时设备水力停留时间只有3-5分钟，比其它气浮设备占地更少，技术含量高、操作管理方便，处理后的水完全能够满足工艺回用水的要求，节约了水资源，有可观的经济效益。

台州埋地式一体化污水处理设备

对几种气浮设备的应用与比较，建议在废水处理工艺选择气浮设备时，应根据废水的水质水量、废水可回收利用价值、占地面积、设备投资等因素综合考虑，在保证工艺要求的前提下，废水处理量小于300m<sup>3</sup>/h时，可选择散气气浮或压力溶气气浮设备。废水处理规模超过300m<sup>3</sup>/h时应考虑选择浅池气浮设备。

二沉池回流比小，污泥停留时间过长，污泥厌氧反硝化后被气体携带上浮。

好氧池进入大量物化污泥和厌氧污泥，由于部分不能转化乃好氧污泥变为浮渣排出系统。

好氧池污泥腐败变质。

好氧池泡沫多，与污泥/悬浮物等混合后到二沉池上浮。

好氧池污泥浓度低(污泥负荷高)或者溶解氧过高(有可能)。

好氧池污泥老化或者泥龄过短，絮凝性差，COD去除率和处理效果差。

好氧池溶解氧不足的原因?

好氧池污泥浓度上升较快或者污泥老化导致耗氧量增加。

厌氧池出水悬浮物很多，进入好氧池后消耗大量的溶解氧。

鼓风机出现故障停止运行或风机压才不够(出现此情况较少)。

厌氧池出水COD突然升高很多，或进水突然增大，冲击负荷大，导致好氧池负荷变大。

曝气头损坏或堵塞比较严重，好氧池泡沫多。

好氧池溶解氧长期偏低或者长期偏高(有可能)。

原水或厌氧出水的硫化物含量过高导致硫细菌大量繁殖。

好氧池负荷长期偏低或偏高。

好氧池水温偏高。

营养料不均衡或缺乏营养(N、p偏低)。

进水pH值问题。

好氧池污泥的泥龄过长，耗氧量增加导致溶解氧不足。

好氧池出现污泥解体，上清液细碎污泥多现象的原因?

好氧池污泥负荷小，曝气过量，污泥自身氧化，污泥絮凝性变差，污泥结构松散(清澈，细碎泥多，COD不高)。

好氧池污泥负荷过大，污泥吸附性能变差，有机物未能完全分解掉，镜检污泥结构散(浑浊，不透明，COD高)。

好氧池污泥排放量过大导致好氧池污泥泥龄过短(svi值在70—120适宜在此范围内二沉池细碎污泥少)。

好氧池进水含有有毒物质或者污泥老化，泥龄长(浑浊、有细碎泥，COD高，镜检轮虫很多)。

好氧池营养料不足或者营养料比例不均衡(N，p偏低)。