

洗床单被罩污水处理设备

产品名称	洗床单被罩污水处理设备
公司名称	潍坊浩宇环保设备有限公司
价格	36000.00/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

洗床单被罩污水处理设备

hyyth系列地理式生活污水处理设备结构完整，占地面积小，采用AO生物接触氧化工艺，内置填料立体填料，优质曝气系统，硝化液回流系统，手动与自动随时切换，可备配设备间及消毒装置。

人工快渗工艺属于污水土地处理的一种，主要采用人工填充的天然河砂，并掺入一定量的功能性特殊填料，以保证既有较高的水力负荷，又能满足出水的处理目标。

氧化沟又称为连续循环式反应器，是活性污泥法的一种变型，属于延时曝气活性污泥法。1920年，在英国Sheffield建成了采用桨板曝气机充氧的沟渠形污水处理厂，但曝气效果不理想，被认为是现代氧化沟的雏形。1954年，第1个氧化沟在荷兰海牙北部的沃绍本(Voorschoten)建造并试验成功，其基本特征是跑道型循环混合式曝气池。该技术是由荷兰国立卫生研究所(TNO)的帕斯维尔(A ` Pasveer) 教授发明的，故被命名为帕斯维尔(Pasveer) 氧化沟。从此开始有“氧化沟”这一专用术语。此后，氧化沟经过广泛应用和不断发展，在污水处理中凸现出其独特的特点和优良的处理效果而博得世人青睐。本文阐述氧化沟工艺的发展、特点及主要运行型式: 交替工作式氧化沟、半交替工作式氧化沟、连续工作分建式氧化沟、连续工作合建式氧化沟及微曝氧化沟等；介绍氧化沟不同运行型式的发展优势、运行方式及用途；分析氧化沟工艺设计和应用中存在的缺点和问题；提出氧化沟处理生活污水和工业废水的完善措施和发展趋势。

我国于20世纪80年代开始引进和研究这项技术，现已日益应用于城市污水以及石油废水、化工废水、造纸废水、印染废水和食品加工废水等工业废水处理之中。

洗床单被罩污水处理设备

1、氧化沟工艺的特点

氧化沟工艺是通过一种定向控制的曝气和搅动装置，向混合液传递水平速度，从而使被搅动的混合液在氧化沟封闭渠道内循环流动，具有特殊的水力学流态和独特的优点。

1.1 具有推流式和完全混合式的特点，可有力地克服短流和提高缓冲能力

由于混合液在反应池中循环流动，因此，在短期内(如一个循环)呈推流状态，而在长期内(如多次循环)又呈混合状态。同时，污水在沟内的停留时间较长，这就要求沟内有较大的循环流量(一般是污水进水流量的数倍乃至数十倍)，进入沟内的污水立即被大量的循环液所混合稀释，因此氧化沟既可杜绝短流又可以提供很大的稀释倍数，从而提高缓冲能力，有很强的耐冲击负荷能力，对不易降解的有机物也有较好的处理能力。

1.2 具有明显的溶解氧浓度梯度，有利于形成硝化—反硝化的生物处理条件

混合液在曝气区内溶解氧浓度较高，然后在循环流动中逐步下降，到下游区溶解氧浓度很低，基本上处于缺氧状态，出现明显的溶解氧浓度梯度，从而形成硝化—反硝化条件，有利于氮的去除，同时还可以通过反硝化很好地补充硝化过程中消耗的碱度。

1.3 功率密度不均匀分配有利于氧的传质、液体混合和污泥絮凝

由于氧化沟曝气设备的不均匀设置，使氧化沟内存在2个能量区：一个是设有曝气装置的高能量区，一个是非曝气区的低能量区。在这两者之间的过渡区，可以认为是能量由高变低的消散过程。高能量区一般具有大于 100 s^{-1} 的平均速度梯度(G)；低能量区平均速度梯度通常小于 30 s^{-1} 。当系统中的 G 值较低时，混合液中的固体就能产生良好的生物絮凝。这样，氧化沟中的非曝气部分就提供了对絮凝有利的条件。氧化沟的处理能力高于其他生物处理系统，其重要原因就在于它具有独特的水力混合性能，这种混合作用对于有机碳、氨、硝酸盐和固体的去除皆有重要作用。

1.4 整体功率密度较低，节省能源

氧化沟中的曝气装置不是沿沟长均匀分布的，而是集中布置在几处，所以氧化沟可比其他系统以低得多的整体功率密度来维持液体流动、固体悬浮和充氧，能量消耗低。另外，氧化沟遵守动量守恒原则，一旦池内混合液被加速到所需流速时，维持循环所需要的水力动力只要克服沿程和弯道的水头损失即可，在循环流动中产生的循环或对流混合能够增强其自身的搅动作用。这样，为了保持使固体悬浮的速度，所需要的单位容积动力就大大低于其他系统。

裂解法是对传统焚烧法改型的一种高温处理技术，即将含油污泥置于隔氧条件下持续加热，使烃类物质在复杂的水和裂化反应中分离出来，形成轻组分的烃类油水混合物、碳氧化物、混合气体及固体残渣，从而实现油品的回收，这些产物可能热值比原始含油污泥热值更高，可用作燃料或化学产品的来源。林德强等采用真空热裂解的方法对含油污泥进行处理，在佳热解条件下得到9.4%热解固体渣、85.8%热解液和4.8%热解气，回收油品产率占原含油污泥的31.25%。杨鹏辉等利用真空管式热解炉对某油田含油污泥进行真空热解，分别考察了热解终温、保温时间、升温速率、催化剂对油回收率的影响，表明热解终温与保温时间是影响油回收率的主要因素，且当活性白土加量为1%时，油回收率达到83%。Liu等提出裂解反应在 $200 \sim 500\text{ K}$ 范围内明显出现多峰DTG曲线，主要的气态产物包括烃类、 CO_2 、 H_2 、 CO 。当裂解温度在 $327 \sim 450$ 范围内回收油品产率大，含油污泥中约80%的总有机碳可转化为可利用的烃类物质。Kar-ayildirim等表明裂解温度处于 $100 \sim 350$ 时含油污泥中绝大部分有机物分解， 400 时无机物开始分解，而当裂解终温达到 900 时含碳残渣为原始污泥的38%。Wang等通过实验证明含油污泥在 200 时开始裂解，在 $350 \sim 500$ 范围内油品回收率达到峰值，且当裂解终温为 400 ，保温时间 20 min 条件下获得大回收油产率，回收油品质量佳。与焚烧法相比，含油污泥经裂解产生的 NO_x 、 SO_x 远远低于焚烧过程中的排放量，污泥中重金属等污染物能够富集并固定于固态残渣中，极大地降低了环境污染程度。高温热解产生的液态产品减量减容效果好，方便储存与运输，其回收的油品可直接应用于柴油发动机，含碳固体残渣还可作为吸附剂、絮凝剂、土壤改良剂等被再次利用，真正实现了“变废为宝”，

资源的有效回收与利用。然而，含油污泥通常含有大量的水分，含油污泥高温热解前的脱水处理成本高，此外裂解反应温度较高，能耗大，对工艺及设备的要求高，目前仍处于实验室测试阶段，相关工艺技术还需进一步完善。