

乡镇生活污水处理成套站

产品名称	乡镇生活污水处理成套站
公司名称	潍坊浩宇环保设备有限公司
价格	45000.00/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

乡镇生活污水处理成套站浩宇环保行业优选。专业从事环保行业多年为客户提供专业技术支持优质污水设备负责上门安装包验收通过

影响离子交换反应的因素 离子交换反应主要发生在树脂内部。在离子交换反应前，溶液里的反应物必须能扩散进树脂内部。扩散速率与树脂体上毛细孔大小有关，而毛细孔的大小，与合成时加入的交联剂的量有关。交联剂用量少的,树脂的交联度小,毛细孔孔径就大，反应物就容易扩散进去;交联剂用量多的，树脂的交联度大，毛细孔孔径就小，反应物就不容易进去。因此，往往利用交联度不同的树脂，将分子量不同的化合物分开。

另外，溶液里的离子浓度与树脂的交换量也是影响反应物扩散进树脂内部的因素之一。若溶液里的离子浓度比较高，而树脂的交换量又比较小时，则离子很易扩散进树脂内部进行交换;反之，若溶液里的离子浓度较小，树脂的交换量又高,溶液里的离子不易扩散进去,故交换反应不能进行，因而去除溶液里少量离子是困难的。

光化学氧化法

由于反应条件温和、氧化能力强光化学氧化法近年来迅速发展，但由于反应条件的限制，光化学法处理有机物时会产生多种芳香族有机中间体，致使有机物降解不够彻底，这成为了光化学氧化需要克服的问题。光化学氧化法包括光激发氧化法(如O₃/UV)和光催化氧化法(如TiO₂/UV)。

光激发氧化法主要以O₃、H₂O₂、O₂和空气作为氧化剂，在光辐射作用下产生-OH;光催化氧化法则是在反应溶液中加入一定量的半导体催化剂，使其在紫外光的照射下产生-OH，两者都是通过-OH的强氧化作用对有机污染物进行处理。

乡镇生活污水处理成套站

催化湿式氧化法

催化湿式氧化法(CWAO)是指在高温(123 ~ 320)、高压(0.5 ~ 10MPa)和催化剂(氧化物、贵金属等)存在的条件下，将污水中的有机污染物和NH₃-N氧化分解成CO₂、N₂和H₂O等无害物质的方法。

声化学氧化

声化学氧化中主要是超声波的利用。超声波法用于垃圾渗滤液的处理主要有两个方面：一是利用频率在15kHz ~ 1MHz的声波，在微小的区域内瞬间高温高压下产生的氧化剂(如-OH)去除难降解有机物。另外一种超声波吹脱，主要用于废水中高浓度的难降解有机物的处理。

臭氧氧化法

臭氧氧化法主要通过直接反应和间接反应两种途径得以实现。其中直接反应是指臭氧与有机物直接发生反应，这种方式具有较强的选择性，一般是进攻具有双键的有机物，通常对不饱和脂肪烃和芳香烃类化合物较有效;间接反应是指臭氧分解产生-OH，通过-OH与有机物进行氧化反应，这种方式不具有选择性。

臭氧氧化法虽然具有较强的脱色和去除有机污染物的能力，但该方法的运行费用较高，对有机物的氧化具有选择性，在低剂量和短时间内不能完全矿化污染物，且分解生成的中间产物会阻止臭氧的氧化进程。可见臭氧氧化法用于垃圾渗滤液的处理仍存在很大的局限性。

1914年，Arden和Lockett在英国化学工学会上发表了一篇关于活性污泥法的论文，并于同年在英国曼彻斯特市开创了世界上座活性污泥法污水处理试验厂。两年后，美国正式建立了座活性污泥法污水处理厂。活性污泥法的诞生，奠定了未来100年间城市污水处理技术的基础。

活性污泥法诞生之初，采用的是充-排式工艺，由于当时自动控制技术与设备条件相对落后，导致其操作繁琐，易于堵塞，与生物滤池相比并无明显优势。之后连续进水的推流式活性污泥法(CAs法)(如图1)出现后很快就将其取代，但由于推流式反应器中污泥耗氧速度沿池长是变化的，供氧速率难以与其配合，活性污泥法又面临局部供氧不足的难题。1936年提出的渐曝气活性污泥法(TAAs)和1942年提出的阶段曝气法(SFAS)，分别从曝气方式及进水方式上改善了供氧平衡。1950年，美国的麦金尼提出了完全混合式活性污泥法。该方法通过改变活性污泥微生物群的生存方式，使其适应曝气池中因基质浓度的梯度变化，有效解决了污泥膨胀的问题。

随着在实际生产的广泛应用和技术上的不断革新改进，20世纪40-60年代，活性污泥法逐渐取代了生物膜法，成为污水处理的主流工艺。

1921年，活性污泥法传播到中国，中国建设了座污水处理厂—上海北区污水处理厂。1926年及1927年又分别建设了上海东区及西区污水厂，当时3座水厂的日处理量共为3.55万吨。

脱氮除磷工艺

20世纪50年代，水体富营养化问题凸显，脱氮除磷成为污水处理的另一主要诉求。于是，在活性污泥法的基础上衍生出了一系列的脱氮除磷工艺。

除磷工艺

50年代初，摄磷菌被发现并用于除磷。(如图2)

脱氮工艺

1969年，美国的Barth提出采用三段法除氮(如图3)，第一段是好氧段，主要去除有机物，第二段加碱硝化，第三段是厌氧反硝化，除氮。

1973年，Barnard在原有工艺基础上，将缺氧和好氧反应器完全分隔，污泥回流到缺氧反应器，并添加了内回流装置，缩短了工艺流程，也就现在常说的缺氧好氧(A/O)工艺。