

福建外循环厌氧罐排名

生成日期: 2025-10-30

厌氧反应器运行过程中,较严重的问题就是“厌氧反应器酸化”,在较恶劣的情况下,需要更换整个反应器内的厌氧污泥,损失可达几十万甚至上百万。厌氧反应器发生酸化的原因是什么呢?厌氧反应器发生酸化的原因分析:厌氧反应器发生酸化的根源,是厌氧污泥中产甲烷菌的产甲烷能力不足以分解水解酸化菌所产出的有机酸,同时pH值的下降会使未降解的VFA浓度上升,对产甲烷菌产生进一步的抑制,使反应器继续酸化,形成恶性循环,较终导致反应器酸化。厌氧反应器设备简单,运行方便,无需设置沉淀池和污泥回流装置,无需填充填料。福建外循环厌氧罐排名

厌氧反应器的优点主要有以下几点:(1)容积负荷率高,水力停留时间短。(2)基建投资省,占地面积小。由于厌氧反应器的容积负荷率高,故对于处理相同COD总量的废水,其体积只为普通UASB反应器的30-50%左右,降低了基建投资。同时由于厌氧反应器具有很大的高径比,所以占地面积特别省,非常适用于一些占地面积紧张的厂矿企业采用。(3)节省能耗。由于厌氧反应器是以自身产生的沼气作为提升的动力实现混合液的内循环,不必另设水泵实现强制循环,故可节省能耗。福建外循环厌氧罐排名厌氧反应器启动是指在一定的条件下,形成由各种微生物种群集结的污泥体,达到稳定的降解效率。

外循环厌氧反应器的构造:循环系统:水经循环泵作用,通过循环管路回到反应器底部,完成循环过程。使水力上升速度达到6~10m/h。三相分离器:由沉淀区、回流缝和气封组成,其功能是将气体(沼气)、固体(污泥)和液体(废水)等三相进行分离。沼气进入气室,污泥在沉淀区进行沉淀,并经回流缝回流到反应区。经沉淀澄清后的废水作为处理水排出反应器。三相分离器的分离效果将直接影响反应器的处理效果。气室:反应器本身就是密封的,上端液位以上部位就可作为气室,也可在顶部再建集气罩。其功能是收集产生的沼气,并将其导出气室送往沼气柜。处理水排出系统:功能是将沉淀区水面上的处理水,均匀地加以收集,并将其排出反应器。此外,在反应器内根据需要还要设置排泥系统和浮渣消除系统。

其实厌氧反应器的布水形式就是指它排水的方式,比如家里常用的淋浴喷头,喷空越多越大,我们的水流量就越多,流速就越快,厌氧反应器的布水系统直接影响我们设备的去除效果,接下来一起来了解一下它的布水形式吧。一管多孔配水方式。采用沿池长方向设置总布水管,沿池间隔设置配水横管。在管上开孔方式为一管多孔布水。在一根管上均匀布水在理论上是可行,但实际只能取得近似效果。应尽可能避免在厌氧反应器一个管上有过多的孔口。(1)几个进水孔由一个进水管负担,孔口流速不小于2m/s。为了增大出水孔的流速,也可采用脉冲间歇进水。(3)配水管直径不小于50cm。配水管中心距池底一般为20-25cm。厌氧污泥酸化原因。pH值、温度等运行控制条件出现严重偏差。

厌氧反应器:第1厌氧区:混合区形成的泥水混合物进入该区,在高浓度污泥作用下,大部分有机物转化为沼气。混合液上升流和沼气的剧烈扰动使该反应区内污泥呈膨胀和流化状态,加强了泥水表面接触,污泥由此而保持着高的活性。随着沼气产量的增多,一部分泥水混合物被沼气提升至顶部的气液分离区。气液分离区:被提升的混合物中的沼气在此与泥水分离并导出处理系统,泥水混合物则沿着回流管返回到很下端的混合区,与反应器底部的污泥和进水充分混合,实现了混合液的内部循环。厌氧反应器优点:碱耗少,运行成本低。福建外循环厌氧罐排名

厌氧反应器负荷过低或过高，都会对IC的正常厌氧处理产生巨大影响。福建外循环厌氧罐排名

厌氧反应器：第二代反应器可以将固体停留时间和水力停留时间分离，能保持大量的活性污泥和足够长的污泥龄，并注重培养颗粒污泥，属高负荷系统。包括：厌氧滤池□AF□□厌氧流化床和膨胀床反应器□AFBR□□升流式厌氧污泥床□UASB□□厌氧折流板反应器□ABR□等。附着膜型消化器的特征是在反应器内安装有惰性支持物（又称填料）供微生物附着，并形成生物膜。进料中的液体和固体在穿过填料时，滞留微生物附着在生物膜内，并且在HRT相当短的情况下，可阻止微生物冲出。因其具有短的SRT而影响固体物的转化，这类反应器只适用于处理低浓度、低SS有机废水。这种消化器主要有厌氧滤器、流化床和膨胀床两种。福建外循环厌氧罐排名

上海正泽环保科技有限公司致力于环保，是一家生产型的公司。上海正泽致力于为客户提供良好的厌氧反应器，沼气稳压柜，沼气燃烧器，沼气生物脱硫，一切以用户需求为中心，深受广大客户的欢迎。公司从事环保多年，有着创新的设计、强大的技术，还有一批专业化的队伍，确保为客户提供良好的产品及服务。在社会各界的鼎力支持下，持续创新，不断铸造***服务体验，为客户成功提供坚实有力的支持。