

山西uasb厌氧罐品牌

生成日期：2025-10-26

厌氧反应器工艺过程：按照反应器降解COD的原理，可分为四个工艺过程：布水系统、流化床反应室、内循环系统和深度净化反应室。进液和混合-布水系统。进入反应器的废水与从IC反应器上部返回的循环水、反应器底部的污泥有效地混合，对进水进行了充分的稀释和均质，可以大幅提高反应器的抗冲击能力。为了保证布水均匀，提高去除率，布水系统采用了特别设计的罩子形状，这种特殊设计还可以避免布水系统堵塞、板结。流化床反应室。废水和颗粒污泥在进水与循环水的共同推动下，迅速进入流化床反应室。通过较高的上升流速，使废水和污泥之间发生强烈的接触，大幅提高污染物向颗粒污泥的传质速率，提高降解速度，使得厌氧反应器具有较高的处理能力。厌氧反应器底部有一个高浓度、高活性的污泥床。山西uasb厌氧罐品牌

厌氧反应器跑泥是日常运行中较危险的现象之一。遇到这类问题时，运行人员常常觉得难以处理，特别是厌氧反应器持续跑泥，导致处理能力持续下降的情况。我们该如何分析和解决呢？检查厌氧颗粒污泥沉降性能。厌氧颗粒污泥沉降速度约为110~140m/h同时具有明显的造纸行业污泥的特点：颗粒大，沉降速度快，颜色略微灰白。取流失的厌氧污泥检查，未发现空心的现象，故基本排除污泥本身性能不佳造成跑泥的原因。检查运行控制：这台厌氧反应器除了进水TSS明显高于出水TSS以外，温度、PH值、预酸化度、上升流速、氨氮、总磷均在正常范围，问题的根源就在于进出水TSS的差值。厌氧进水的TSS高于出水的TSS就表明有一部分TSS被截留在了厌氧反应器内部。这些纤维状的悬浮物与部分厌氧颗粒污泥粘连在一起，长期累积，就导致颗粒污泥的比表面积逐渐增大，从而容易黏上沼气气泡。当气泡达到一定数量后，就会将污泥带到出水堰，形成跑泥。山西uasb厌氧罐品牌厌氧反应器底部设有配水器，厌氧塔顶部设有三相分离器，厌氧塔底部设有污泥床。

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。

厌氧反应器的工艺特点和工艺流程由于厌氧消化过程中微生物的不断增长或不可降解进水悬浮固体的积累，随着反应器内污泥浓度的增加，出水水质会有所改善，但污泥过高时，污泥将随出水一起冲出反应器。所以，当反应器中的污泥达到一定的高度就需要排泥。应按照事先制定的程序，按规定的时间间隔排放一定数量的污泥(如每周)，污泥的总排放量等于该时期的累积量。比较可靠的方法是确定污泥浓度分布曲线的排泥原则上有两种污泥排放方法：从期望的高度直接排放；用泵排出污泥。淤泥的排泥高度非常重要，应将低活性污泥排出，并将高活性污泥留在反应器中。通常污泥床底层形成浓污泥，而上层为稀絮状污泥，剩余污泥应从污泥床的上部排出。厌氧反应器出液的pH一般等于或接近于反应器内的pH

在厌氧反应器中，常常会用到抑制剂。抑制剂是一种用来阻滞或降低化学反应速度的物质，作用与负催化剂相同。它不能停止聚合反应，只是减缓聚合反应。借以抑制或缓和化学反应的物质。厌氧反应器有哪些常见

抑制剂？氨氮。高浓度下，高pH下，有直接抑制。一般来说 500ppm 以下是没问题的 $500-1000\text{ppm}$ 颗粒污泥，运行上几个月看起来问题也不大，但是不保证长久下来不需要更换污泥 1000ppm 以上，考虑放弃。氨氮有个附加问题，就是同时存在P和Mg时，容易发生鸟粪石结垢，这时比UASB有优势，基本上只会在出水管缓慢结垢，而不是整个厌氧反应器内。厌氧反应器包括进水和配水系统、反应器的池体和三相分离器。山西uasb厌氧罐品牌

厌氧反应器废水处理分为低温、中温和高温三类。山西uasb厌氧罐品牌

厌氧反应器的运行控制要点：温度，反应器进水温度要求控制在 $35\sim 38^{\circ}\text{C}$ 之间。因为产甲烷菌大多数都属于中温菌，在这个范围内，其处理效率是很高的。当温度高于 40°C 时，处理效率会急剧下降。容积负荷，厌氧反应器具有很高的容积负荷，一般情况下为 $10\sim 18\text{ kgCOD}/\text{m}^3\cdot\text{d}$ (不同厂家的IC容积负荷会有差异，某些品牌的IC容积负荷可能更高)。短期内进水负荷的变化幅度很好不要过大，要让厌氧菌有一定的适应时间，应逐步增加或降低负荷。如果条件可以，尽量使其负荷在一个范围之间趋于稳定的状态。负荷过低或过高，都会对IC的正常厌氧处理产生巨大影响。山西uasb厌氧罐品牌

上海正泽环保科技有限公司致力于环保，以科技创新实现***管理的追求。公司自创立以来，投身于厌氧反应器，沼气稳压柜，沼气燃烧器，沼气生物脱硫，是环保的主力军。上海正泽继续坚定不移地走高质量发展道路，既要实现基本面稳定增长，又要聚焦关键领域，实现转型再突破。上海正泽始终关注环保市场，以敏锐的市场洞察力，实现与客户的成长共赢。