

江苏推流式厌氧罐规格

发布日期：2025-09-27 | 阅读量：22

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。厌氧反应器优点：启动速度快。江苏推流式厌氧罐规格

厌氧反应器：三相分离器的设计，应该是只要污泥层没有膨胀到沉淀器，污泥颗粒或絮状污泥就能滑回到反应室。应该认识到有时污泥膨胀到沉淀器中不是一件坏事。相反，存在于沉淀器内的膨胀污泥层将网捕分散的污泥颗粒/絮体，同时它还对可生物降解的溶解性COD起到一定的去除作用。另一方面，存在一定可供污泥层膨胀的自由空间，以防止较重的污泥在暂时性有机或水力负荷冲击失是很重要的。水力和有机（产气率）负荷率两者都会影响到污泥层以及污泥床的膨胀。USAB系统原理是在形成沉降性能良好的污泥絮体的基础上，并结合在反应器内设置污泥沉淀系统，使气体、液体和固体得到分离，形成和保持沉淀性能良好的污泥（颗粒或者絮状污泥），是USAB系统良好运行的根本点。天津推流式厌氧罐尺寸厌氧反应器跑泥是日常运行中较危险的现象之一。

UASB厌氧反应器特点：1. 污泥床内生物量多，折合浓度计算可达20~30g/L；2. 容积负荷率高，在中温发酵条件下，一般可达10kgCOD/(m³·d)左右，甚至能够高达15~40kgCOD/(m³·d)；3. 废水在反应器内的水力停留时间较短，因此所需池容很大程度缩小；4. 反应器中污泥颗粒化，颗粒污泥具有沉降性能好、生物浓度高、固液分离好、使反应器对不利因素的抗性增强；5. 设备简单，运行费用低，其能耗仅为好氧的10--15%；6. 不需设沉淀池和污泥回流装置，不需要充填填料，也不需在反应区内设机械搅拌装置，造价相对较低，便于管理，且不存在堵塞问题。7. 剩余污泥量少，其泥产量仅为好氧的5%左右；8. 产出清洁能源——沼气。

应注意阀门的腐蚀问题。假若所采购的厌氧反应器控制阀存在汽蚀、闪蒸、空化、冲刷等问题，则应注意是否采取了相应的处理手段，能否避免这些问题或者尽可能地减少这些现象发生的可能性。阀体、阀芯、阀笼、座环的材质应采用硬质钢或合金钢，或者进行渗氮等处理或加表面涂层。应避免控制阀在各种应用条件下出现空化现象。确认阀门的外形尺寸和定位器等附件。对阀门的外形尺寸和定位器等附件的安装位置进行确认，以确定控制阀的安装空间、附件安装方位与图纸上安装位置的可用空间之间是否有一样。如不一样，先确认能否改变厌氧反应器控制阀执行机构的安装方位或者阀门附件的安装位置及方位。厌氧反应器的每个反应室都可以看作一个相对独自的上流式污泥床系统。

厌氧反应器中有时会产生大量泡沫，泡沫呈半液半固状，严重时可充满气相空间并带入沼气管道，导致沼气系统的运行困难。产生泡沫的主要原因是厌氧系统运行不稳定，因为泡沫主要是由于CO₂产量太大形成的，当反应器内温度波动或负荷发生突变等情况发生时，均可导致系统运行的不稳定和CO₂的产量增加，进而导致泡沫的产生。如果将运行不稳定因素及时排除，泡沫现象一般也会随之消失。在厌氧污泥培养初期，由于CO₂产量大而甲烷产量少，也会出现泡沫，随着甲烷菌的培养成熟CO₂产量减少，泡沫一般也会逐渐消失。进水中含有蛋白质是产生泡沫的一个原因，而微生物本身新陈代谢过程中产生的一些中间产物也会降低水的表面张力而生成气泡。厌氧生物处理过程中大量产气会产生类似好氧处理的曝气作用而形成气泡问题，负荷突然升高所带来的产气量突然增加也可能出现泡沫问题。厌氧反应器在投入运行之前，必须进行充水试验和气密性试验。污水处理厌氧反应器规格

厌氧反应器存在操作管理，投资大，运行成本高等一系统问题。江苏推流式厌氧罐规格

厌氧生物反应器有以下特点：反应器中可培养厌氧颗粒污泥UASB反应器在处理大多数有机废水时，只要操作正确，一般都能在反应器中培养出厌氧型颗粒污泥，厌氧粒污泥具有极高的活性脱除有机物，其密度比絮体污泥大，沉淀性能好，反应器内可保持很高的生物量。实现了污泥龄(SRT)和水力停留时间(HRT)的分离：由于反应器中能够保持很高的生物量，所以污泥的泥龄很长，现代厌氧反应器与传统厌氧反应器相比，反应器内的HRT较短，因此，反应器具有很高的容积负荷率和良好的运行稳定性，这与传统厌氧反应器有很大的不同。江苏推流式厌氧罐规格

上海正泽环保科技有限公司在同行业领域中，一直处在一个不断锐意进取，不断制造创新的市场高度，多年以来致力于发展富有创新价值理念的产品标准，在上海市等地区的环保中始终保持良好的商业口碑，成绩让我们喜悦，但不会让我们止步，残酷的市场磨练了我们坚强不屈的意志，和谐温馨的工作环境，富有营养的公司土壤滋养着我们不断开拓创新，勇于进取的无限潜力，上海正泽环保供应携手大家一起走向共同辉煌的未来，回首过去，我们不会因为取得了一点点成绩而沾沾自喜，相反的是面对竞争越来越激烈的市场氛围，我们更要明确自己的不足，做好迎接新挑战的准备，要不畏困难，激流勇进，以一个更崭新的精神面貌迎接大家，共同走向辉煌回来！