

黑龙江一体化厌氧罐尺寸

发布日期：2025-09-15 | 阅读量：16

厌氧反应器有哪些常见抑制剂[VFA]高浓度下，低pH下，有直接抑制。当然[VFA]积累，本身也会促使pH下降，这就容易产生一个恶性循环，所以厌氧反应器系统检测出水VFA是很有必要的，一旦VFA出现不正常，而又没采取有效的措施去控制，很可能一酸到底。不过，过分的强调VFA的抑制性就偏激了[VFA]中的乙酸，可是直接产甲烷的底物。硫酸盐。硫酸盐本身没什么，除非上万的浓度影响了渗透压。但是SRB(硫酸盐还原菌)这种细菌搞破坏，它把硫酸根转化为H₂S还消耗产甲烷菌的碳源底物。一般来说[COD在5000mg/L]硫酸盐在1500mg/L]颗粒污泥运行没问题。很多水友说碳硫比在某个数值合适，其实这样做出来的厌氧实际会出麻烦。因为碳硫比合适只是保证了产甲烷可以正常进行，不至于被选择性抑制。但是高的硫酸盐含量下，还原形成的H₂S浓度也会更高，当然[H₂S在低pH下毒性更强大]UASB厌氧反应器的结构和工作原理决定了其在控制厌氧处理影响因素方面的技术特点。黑龙江一体化厌氧罐尺寸

在解决污泥流失问题时，需要先分析问题的原因，再采取相应的解决措施：检查污泥活性：到现场后，我们首先检查厌氧污泥的品质，如颜色、粒径、弹性、沉降性能[VSS/TSS]活性等，检查结果各项指标均正常。检查运行参数：厌氧反应器的温度35°C]PH值7.0左右，上升流速4~6m/h]进水TSS

内循环厌氧反应器（）是在UASB的基础上开发成功的第三代高效厌氧反应器。厌氧反应器的高径比大、上升流速快、有机负荷高，由于废水和污泥能很好的接触，强化了传质效率，污泥活性得到提高，其去除有机物的能力远远超过UASB等第二代厌氧反应器。厌氧反应器由两个UASB反应器上下叠加串联构成，高度可达16-25m]高径比一般为4-8，由5个基本部分组成：布水区、首要反应室、第二反应室、内循环系统出水区。其中内循环系统是工艺的主要结构，由下层三相分离器、升流管、气液分离器和泥水回流管组成。

厌氧反应器酸化的表现:1、应器内pH值明显下降]2[VFA明显上升]3[D去除效率大幅降低。4、产量持续减少. 厌氧反应器酸化的原因:1、养盐缺乏。2、条件或温度条件不合适。3、超负荷运行造成。4、中混入了毒性物质。处理措施:大幅降低运行负荷. 尽量多降低负荷，可以降低至50%，甚至暂停处理废水。同时，若厌氧反应器设有外循环管路，则通过循环泵打循环，直至VFA恢复正常。采取多种手段，避免出水PH值降低到正常范围（6.5）以下。若厌氧反应器出水pH值降至6.5以下甚至更低，则须适当提高反应器进水的pH值，以维持反应器内合适的pH环境。当反应器内的pH值降低到5.0以下，说明反应器酸化已经非常严重了。这时，可以用清水置换厌氧反应器内的废水，将反应器内的VFA浓度迅速降低，同时尽快恢复反应器内正常的pH环境。废水厌氧生物处理是环境工程与能源工程中的一项重要技术，是有机废水强有力的处理方法之一。

厌氧反应器的工作原理是怎样的？废水由泵提升至厌氧反应器底部，采用底部布水系统，使污水均匀分布于整个截面，同时利用进水的出口压力和气体产生作用，使废水与高浓度的厌氧污泥充分接触和交换，使废水中的有机物降解。废水在反应区缓慢上升，进一步降解有机物。在气、水、泥同时上升的过程中，沼气首先进入三相分离器内部通过管道排出，污泥和废水通过三相分离器的缝隙排入分离区，污泥在分离区沉淀浓缩并回流至分离池下部，保持厌氧反应器内的生物量，沉淀出水通过管道排出池外。一个成功的厌氧反应器必须具备良好的截留污泥的性能，以保证拥有足够的生物量。宁夏外循环厌氧罐联动调试

UASB厌氧反应器污泥床生物量多，折合浓度计算可达20-30g/L黑龙江一体化厌氧罐尺寸

判断厌氧污泥的活性时，一定要重视污泥活性测试。因为一些已经酸化的厌氧颗粒污泥的外观、沉降性能[VSS/TSS等指标都不错，但由于内部的产甲烷菌死亡，已经没有厌氧处理能力了。由于钙化污泥密度大，容易沉积在厌氧反应器的底部。在颗粒污泥装车时，首先要排放掉厌氧反应器底部钙化的厌氧污泥，然后再装车，以保证污泥的品质。在完成厌氧污泥装车后，可采用静置、搅拌、晃动的方法，尽量排净污泥上层的污水，以保证足够的污泥浓度。黑龙江一体化厌氧罐尺寸