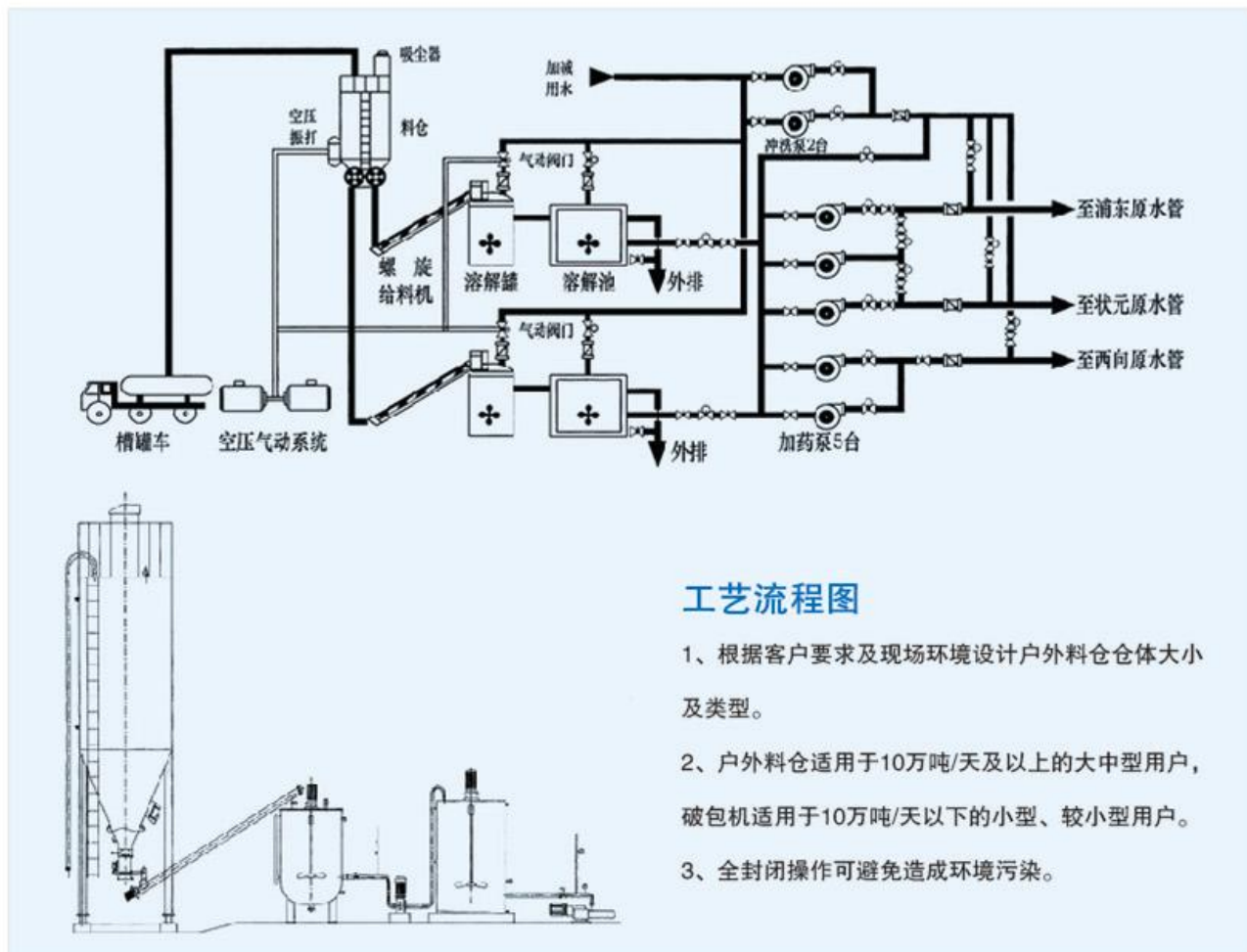


加药混合(搅拌)装置类

粉料(石灰、活性炭等)投加系统



工艺流程图

- 1、根据客户要求及现场环境设计户外料仓仓体大小及类型。
- 2、户外料仓适用于10万吨/天及以上的大中型用户，破包机适用于10万吨/天以下的小型、较小型用户。
- 3、全封闭操作可避免造成环境污染。

- 1、该系统分为主要料仓系统、配置系统、输送系统、自动控制系统。
- 2、室外料仓系统：料仓、仓顶除尘器、安全阀、破拱及密度补偿装置、计量给料机、螺旋输送机、料位计、称重系统等主要部件组成。
- 3、配置系统由制备罐、变频搅拌机、电磁阀、压力变送器、电磁流量计、电动阀门等主要部件组成。
- 4、占地面积小，可节约大量土地面积。
- 5、多种可选配置，满足不同客户需要。



▶▶ 系统设备的优势

目前系统许多关键设备及技术采用了国外进口与国内一线配件的供应商。为了更好的拓展市场，我公司已经与众多水务公司建立了长期稳定的合作关系，代理各类粉尘颗粒螺旋输送的相关环保设备产品。共同致力于干粉输送投加及相关环保设备的使用推广。

加药混合(搅拌)装置类

粉料(石灰、活性炭等)投加系统

▶▶ 密度补偿防空穴装置

我公司开发出一套料仓粉料密度补偿装置，该装置的特点是改变了料仓底部物料密度随着料位变化而变化的现象，使粉料的投加量更为精确。

▶▶ 自来水行业投加Ca(OH)₂的优势

- 1、调节PH值 调节水质的PH值，提高出水厂水质，同时改善饮用水口感。
- 2、运行费用降低 以原PH为6.5，家NAOHA或Ca(OH)₂调节至7.1为例。
- 3、从用量看，Ca(OH)₂有明显的优势
- 4、以10万吨/甜水量的水厂为例，采用Ca(OH)₂作为投加剂，每年可节省成本费用60-70万元左右。

种类处理量	1万吨/每天	10万吨/每天	20万吨/每天
NaOH	0.095t	0.95t	1.9t
Ca(OH) ₂	0.088t	0.88t	1.76t

混凝沉降	选择石灰的投加还能在水体中增加絮凝剂增强水体沉降的物理效果，进入水中的Ca(OH) ₂ 分子起到絮凝核的作用，促使水中的悬浮物、絮状体等杂质凝结沉降形成污泥。
调节水质硬度	通过投加Ca(OH) ₂ 起到可以调节水质的软硬度。
对设备的保护	当PH达到7以上时，可以减少酸性物质对厂区设备及管网腐蚀作用，从而大大减少运行管理维护费用。

- ★ 独特的粉料振荡系统，有效解决粉料空穴问题。
- ★ 灵敏准确的半悬浮式称重系统。
- ★ 罐体外型尺寸可根据客户要求及现场环境合理设计，罐体或方形或圆形任意组合。
- ★ 为保证投加量的连续性和稳定性，特增加储蓄罐，使溶液浓度恒定不变的输出。
- ★ 0.5%~5%配比浓度，可在运行过程中随意调节。
- ★ 整套系统全自动运作，可减少人力资源。
- ★ 功耗低，运行成本及管理成本低。
- ★ 投加泵根据实际需要选择种类、型号和数量，管路采用不锈钢或其他材质。
- ★ 自控系统通过流量信号、PH值进行闭环控制，做到了全自动无人值守。
- ★ 在投加系统自动运行过程中可以对设备进行手动控制，方便检修维修。
- ★ 采用触摸屏的只能人机界面，所有数据能实时显示；系统参数调节简便、可靠。
- ★ 全自动沉渣、排渣系统、渣水分离回收系统。
- ★ 保持显示近300条故障记录时间、内容。
- ★ 可选择多种方式与外界进行通讯，进行实时监控。

