

免责声明：上海矿山破碎机网：<http://www.jawcrusher.biz>本着自由、分享的原则整理以下内容于互联网，若有侵权请联系我们删除！

上海矿山破碎机网提供沙石厂粉碎设备、石料生产线、矿石破碎线、制砂生产线、磨粉生产线、建筑垃圾回收等多项破碎筛分一条龙服务。

联系我们：您可以通过在线咨询与我们取得联系！周一至周日全天竭诚为您服务。



更多相关设备问题，生产线配置，设备报价，设备参数等问题

可以**免费咨询**在线客服帮您解答 | 24小时免费客服在线

一分钟解决您的疑惑

点击咨询



矿山循环水处理设计方案

图漆渣处理系统原理图据测定，喷漆室排放的漆雾和有机溶剂的浓度为 $\sim \text{hg/m}^3$ ，因此为了尽可能多地处理废气，必须合理设计捕捉漆雾的水系统。

为了提高漆雾捕捉效率，必须减少循环水中已捕捉油漆颗粒含量，要分离出油漆颗粒除了采用加入化学药剂的方法外，对设备构造有以下要求。回流区和：该区域位于喷房回水口位置，设置有溢流板及过滤网，其作用是消减回流水的冲击力，通过高位溢流，降低槽内流速，并过滤掉大块漆渣。浮渣区：为有效的将截留后的漆雾，包括其中的树脂溶剂等，聚集成块状漆渣，并通过气浮现象漂浮于表面，同时须严格控制槽内循环水的流速及循环水停留时间，确保漆渣上浮到水面时正好回流到溢渣区。为了实现该目的，经过大量的现场观察及药剂供应商试验，得出以下结论，该区域循环水滞留时间为 $\sim \text{min}$ ，槽内液体表面浓度为PPM，槽体截面流速 m/s 时，效果较佳。吸渣及过滤区：该区域设置有自动溢流堰，可根据液面高度自动调整进渣口位置，尽可能多地将上浮的漆渣收集到吸渣口，通过专用的浮渣泵吸入渣除渣区进一步处理。在吸渣口后设置有过滤器，其作用为阻挡大块的漆渣进入下一区域，过滤器采用过滤网，网孔大小为 mm 为佳，并要求方便拆卸清洗。凝聚剂自动添加系统在以往的水处理系统中，由于对化学品添加位置或添加量：没有明确的规定，导致业主在使用设备过程中随意添加化学品，造成人员及药剂浪费，重要的是不能及时地从水中分离出过喷的漆雾，降低了循环水捕

矿山循环水处理设计方案

集漆雾的效率，不仅缩短了循环水的使用周期，而且增加了污染物排放量。为了避免这种现象，经过对国内外几条大的涂装线的调研以及与药剂供应商的充分技术交流，我们在上海通用东岳项目及上汽通用五菱项目运用了药剂自动添加系统。

药剂种类及性质漆雾凝聚剂：DPH=6，比重0.22~0.4；氢氧化钠：NaOH，PH碱性，粘度约CPS（%稀释液）；杀菌剂：NX；絮凝剂：CEPH中性，粘度约CPS（%稀释液）；消泡剂，AF。药剂加药位置及加药方式凝聚剂D加药点应设在循环水泵吸口或出口处，这样漆雾凝聚剂可以经水泵充分搅拌后，通过供水管以最快的速度进入喷房底部水槽与过喷油漆颗粒进行作用。絮凝剂CE加药点在图的位置水流湍急处，通过计量泵加入絮凝剂的稀释液，使经凝聚的油漆颗粒进一步聚集起浮到表面形成漆渣。其他药剂添加由专人定期检测槽液，当水中有机溶剂含量较高产生泡沫时，手动投加消泡剂；当槽液微生物超标时手动投加杀菌剂。加药管及加药通材质选用由于D的PH值较低，而且含有少量氯离子，因此加药管加药桶及计量泵配件采用PVC材质。神华国际贸易有限责任公司招标公告神华国际贸易有限责任公司（以下简称“招标代理”）受神华包头煤化工有限公司（以下简称“业主”）的委托，对神华包头煤制烯烃项目循环水装置EPC总承包工程进行国内公开招标，现诚邀国内合格的投标人参加本项目竞争。招标项目名称：神华包头煤制烯烃项目循环水装置EPC（设计采购及施工）总承包招标编号：SH11招标内容项目简介：神华包头煤化工有限公司拟在内蒙古自治区包头市九原区工业开发区建设神华煤制烯烃项目（以下简称“项目”）。

该项目是以神华布尔台煤矿生产的煤为原料生产出甲醇，甲醇通过MTO装置转化为烯烃，再通过聚合装置生产出聚丙烯和聚乙烯，同时副产硫磺丁烯丙烷和乙烷以及C+等副产品。

该项目联合装置主要包括煤气化装置万吨/年甲醇装置万吨/年MTO装置万吨/年聚丙烯装置万吨/年聚乙烯装置和自备燃煤热电站。本次招标内容为：神华包头煤制烯烃项目循环水装置的设计采购施工单机试车直至工程中间交接，并包括在联动试车和投料试车中对业主的指导支持服务和培训业主人员。计划工期计划详细设计开工时间：年月日计划装置土建开工时间：年月日计划装置中交时间：装置变电所：年月0日；第二循环水场：09年月日；第一循环水场：09年月日；第三循环水场：09年月日。计划装置投料试车时间：第二循环水场：年月日；第一循环水场：年月0日；第三循环水场：年月0日。购买招标文件时，请携本单位营业执照资质证书单位介绍信及个人身份证（原件），投标人资格要求中的相关证书及业绩证明（合同及中标通知书），均提供盖有公章的上述资料的复印件。

投标人资质要求投标申请人是响应招标参加投标竞争的在中华人民共和国依照《中华人民共和国公司法》注册的有能力完成招标项目的法人或其他组织。投标申请人应取得GB/T--ISO：质量管理体系认证GB/T-职业健康安全管理体系认证GB/T--ISO：环境管理体系认证。

投标申请人近年来至少具有在中国三北地区（东北华北西北地区）及类似补水条件的万吨/小时及以上规模的循环水场一个以上的设计业绩,且项目必须已建成投产稳定运行二年以上。

投标人必须具有良好的资信等级，近三年来企业财务资产状况良好，注册资金在万元以上，能保证除招标方工程预付款外的流动资金筹措，以保证本工程在合同期内顺利实施。联合体内的施工单位要具有化工石油工程或冶炼工程施工总承包一级及以上资质，近三年来至少承建一个万吨/小时及以上规模的循环水场，且项目必须已建成投产稳定运行二年以上，并经业主确认。对于进料的要求：离心机可以适应物料浓度的变化，根据情况自动的调整，带机需要人工调节履带，操作难度大，加药量成本比较：离心机的加药成本为带机的 $\%-\%$ ，长期使用成本优势明显，空间环境比较：离心机占地面积在 一平方米 ，节约厂家用地，全封闭，环境优美。维修比较：离心机主要部件轴承，目前进口轴承，保养到位的情况年左右才需要更换，带机一年后毛病增多，维修比较复杂。根据矿山，桩基废泥处理上的难题，我们发现，主矿山循环水处理设计方案,矿山洗矿尾矿污泥脱水机,高端尾矿干排泥浆脱水设备厂家，浙江杰能环保科技设备有限公司，徐蕾：矿山选矿泥浆处理设备，矿山选矿泥浆分离设备，矿山选矿泥浆脱水设备正当我国建国六十周年之际，工业事业蓬勃发展，从无到有，从略到优，其中我国矿山资源开采的发展目前也面临着严峻的考验，既开采后废弃的泥水处理问题。目前，针对这一问题我们普遍使用的方法是对尾矿进行围堰，自然干化原始方法处理，其最终处理物的含水率约为 $\%$ ，处理物无法堆积，且运输过程中非密封的斗车运输时不停的泄露，大大的增加了我们运输难度，以及处理的堆放问题。首先，离心机的应用，将最终处理物的含水率缩小至 $\%-\%$ ，使处理物容易堆积，且运输过程中不会发生泄露的问题。离心机对于尾矿中的颗粒物，去除率可以达到 $\%-\%$ ，如添加一定量絮凝剂的话，去除率可以达到 $\%-\%$ 。

一下是某市成交的一家矿山企业在实际生产中遇到的情况：某矿山企业工程中,尾矿的处理一直是困扰工程施工的难题。

现行的处理方式是用槽罐车把现场矿山循环水处理设计方案,以萤石浮选为例，元灵科技在以下方面帮助企业提高生产效率以及降低成本，达到水资源的全面回用。

抗低温矿山循环水处理设计方案,摘要对选矿厂给水系统设计中水量的平衡生产废水的处理方法污泥处理方法循环水池的设置原则及循环水泵站的改进等问题进行了探讨,为合理设计提供了依据。摘要：对选矿厂给水系统设计中水量的平衡生产废水的处理方法污泥处理方法循环水池的设置原则及循环水泵站的改进等问题进行了探讨,为合理设计提供了依据。关键词：选矿厂水量平衡生产废水污泥处理高位水池循环水泵站选矿厂一般为湿式作业，以水为介质分离矿石和尾矿，水的消耗量很大，大约每吨入选原矿的耗水指标达 $\sim 1\text{m}^3$ ，因此，给排水系统的设计对于选矿厂的建设至关重要，矿山循环水处理设计方案不但直接影响选别效果和经济效益，也与环保密

切相关。关于水量平衡随着资源的开发和工业的发展,环境保护问题日益严峻,水资源的保护和控制更成为世界性的突出问题,我国的环境保护法和水污染防治法,对水资源的保护和水污染的控制提出了更加严格的要求。《污水综合排放标准》(GB-)中规定:选矿厂水的循环率%,排放水的悬浮物含量:一级标准mg/L,二级标准mg/L,且将对污水排放量及污染物总量进行限制。

我公司生产的超纯水设备,去离子水设备小型去离子水机,实验室用去离子水机/超纯水机,纯水机,纯水设备,EDI电去离子水设备,去离子水电阻率达到-8兆。处理水量系统的管道压力用户要求的过滤精度过滤杂质中悬浮物浓度过滤介质的有关物理,化学性质过滤器,全程水处理器,旋流除砂器,自清洗过滤器北京莱金源水处理技术有限公司特殊用途全自动过滤器可以根据用户需求设计,生产各种压力范围的过滤器;经过特殊的工艺生产温度高达C以上的过滤器,对需要在寒冷条件下工作的过滤器,将采用特殊的过滤控制系统;针对海水腐蚀性强的特点,选用镍,钛合金等特殊材料,并对过滤器进行特殊的加工处理;可以根据用户具体工况,要求,提供有针对性的解决方案。为此,国家提出了“十一五”规划纲要的节能减排约束性目标,在年月日通过了修订后的《中华人民共和国节约能源法》,并于年月日起施行,通过完善法律加大对节能工作的推动力度。秉承“发展科技,惠润民生”的企业宗旨,在日常运营中,索普严格遵循相关标准保护员工客户和合作伙伴的安全与健康,并通过持续的技术创新和流程优化减少对环境的影响,推进节能减排,始终把节能降耗减少污染物排放保护环境作为企业不可推卸的重要社会责任。为了使空气和循环冷却回水能够充分接触传热,以达到循环冷却回水降温的目的,则冷却塔风机的运行是必不可少的。水动能回收冷却塔是一种高效节能产品,核心技术优势是:回收利用了循环水系统中浪费的富余能量驱动水轮机转动来直接带动风叶轮转动,从而取代了电动机和减速器,实现冷却塔的节能。改造后,台风机一年节省的电量为45520度,折合电费为045094元,矿山循环水处理设计方案还减少了电机传动轴和减速器的维护及保养费用,国家电网变压器容量基本电价费,消除冷却塔用电的安全隐患。

原文地址：<http://jawcrusher.biz/zfj/OedzKuangShanfxpuM.html>