

## 废水 | 机加乳化液

行业与选型 5523



关键词：乳化液回用，切削冷却液

摘要：在工业机械加工行业，机床使用过程中，都需要大量的乳化液作为冷却液使用，乳化液在使用后，会集中回收的回用设备，但是在乳化液回收过滤及生化过程中，乳化液会存储在大容器中，常规的工艺还会将空气曝气到乳化液中进行生化处理。百悦康经过多次的实际工况设备运行后，确定了直接利用空气曝气的环节，将臭氧化气体通过输空气管道加入到储液箱中，对降解乳化液 COD、脱色的同时，分解有机物，大大降低乳化液的变质变臭等情况，实际应用中效果令人满意。

### 臭氧的应用及说明：

通过乳化液回收的多个实际工程，针对常规容器的分析，确认臭氧发生器量在 20g/h 以内。

由于乳化液有很强腐蚀性，对于臭氧水一体机，一些部件耐腐蚀效果不好，不适合过流式消毒，另外由于水箱乳化液页面过高，对落地的一体机，承受的反压较大，不利于设备的可靠性。选择以现有布气管道为通道给水槽加臭氧，或者建立更高效的钛曝气盘系统。

### 臭氧发生器的选型：

- GQO-V05 臭氧发生器采用壁挂方式，完整的臭氧系统、风冷方式，操作简单可靠，维护方便
- GQO-S 系列落地式臭氧发生器是一套完善的自动运行臭氧制取系统，包括氧气源系统、臭氧系统、冷却系统、自动控制系统。

### 安装使用注意事项：

- GQO-V 就是采用在水容器中曝气方式，可自带时间循环控制器或接入主控制箱
- GQO-S 也是采用在水容器中曝气方式或给混合塔曝气，一套完整的臭氧制取控制系统

### 产品型号及参数表：

名称	壁挂式臭氧发生器	落地式臭氧发生系统
型号	GQO-V05	GQO-S20
电压	AC220V	AC220V
功率	70 W	600W
臭氧量	2-4 g/hr@15Lpm 内置气泵	15-20g/hr@O2 内置富氧
出气量	10-15 L/min	5 L/min O2
水处理量	1-2T/h	10-20T/h
冷却方式	外风冷	水冷
尺寸	300*200*170 mm	480*300*850 mm
产品特点	内置气泵，可加选定时器	内置富氧，操作简单
适用场合	水罐曝气方式	曝气或射流器混合方式