

南通自动加药装置生产厂家

生成日期: 2025-10-09

全自动加药装置的主要应用领域是什么？·水处理（絮凝剂，消毒剂，酸，碱，阻垢剂）·印染（过氧化氢和其他两种辅助剂）·食品（食品添加剂，香料，防腐剂）·水厂（添加絮凝剂□pH调节，氨水，磷酸盐等）·啤酒和饮料（各种成分，硅藻土，酶制剂）·发电厂（凝结剂，氨水，肼等）·水泥厂（水泥分散剂）·锅炉和其他燃料设备（辅助设备）·造纸（酸，碱，消泡剂，漂白剂）·润滑设备（润滑油）·化纤（碱，漂白剂，催化剂）·清洁设备（清洁剂）·镍氢电池的生产（硫酸镍，碱，其他试剂）自动加药装置-可选：真空给料机中文触摸屏；液体计量系统；数据通讯模块；二次稀释装置；絮凝剂添加系统。想要购买加药装置，就选江苏晟屹恒环保，让您满意，有想法可以来我司咨询！南通自动加药装置生产厂家

自动加药装置能按设定要求自动、定量投加水处理药剂，降低各项成本，并避免了中间环节的差错，如人工投加的不准确。有效地保证工期和工程质量，减少不必要麻烦和损失。也可依据上位系统输出的信号进行自动控制。自动加药装置适用于电厂的给水、炉水、循环水、废水等处理，也可用于石油、化工、环保、供水系统等行业。自动加药装置也可在通风工程中，高浓度的碳酸钙、碳酸镁等化学垢和生活粘泥会在温度较高的冷凝器部位沉积，致使主机制冷量严重下降。这种情况下就需要使用自动加药装置，对水质进行处理。1、溶液箱、计量泵以及系统管路均根据需要采用防腐设计，寿命长；2、具备手动、自动和手（自）动等多种控制方式，比较大限度的满足客户要求；3、根据用户要求可以实现定期配药，定期搅拌。这些配件组成一体化安装在一个底座上。南通自动加药装置生产厂家晟屹恒环保科技供应格栅，有想法的可以来电咨询！

全自动一体化加药设备的使用范围有：1、水处理中投加混凝剂、助滤剂、消毒剂、酸碱液。2、冷却水、循环水中投加阻垢剂等。3、化工、印染中，投加酸、碱溶液与其他溶液。全自动一体化加药装置具有以下特点：1、性能稳定，溶液槽容积大，能耗低。2、外形美观，结构紧凑，占地面积小。3、操作方便，维修简单，投加能量大。自动加药装置通过加药泵的控制开关控制，定期向系统中加入杀菌藻，缓蚀剂阻垢剂，防止细菌和藻类的繁殖，从而达到杀菌藻，除垢的效果。

污水处理加药系统是一种环保概念的化学水处理加药装置，已在国内外的电力、市政等水处理领域广泛应用。它是将加药箱、计量泵（隔膜泵）、自动控制系统一体化，即安装在一个底座上，将计量泵出口与加药管路、计量箱进出口与进水管等连接好，并将控制柜电源和检测仪表信号送到控制柜，实现溶配药液、计量投加功能单元的整体组合。为达到良好效果，在工况变化的情况下，对所加化学药剂剂量自动**调节控制加药速度，因此在这种加药装置中我们采用了先进的自动控制方式来控制加药量。除部分加药管路、取样管路和加药浓度检测仪表外，这些加药装置一般都集中安装在一个加药间内，航升塑业完成加药装置购置、制造、组装、调试、试运行，用户只需将组合式自动加药装置安放在加药间后。这样可以**减少现场施工工作量，避免了中间环节繁多引出□PE塑料溶解罐主要用于各种药剂的搅拌、溶解、储存，再通过计量泵、水射器或小型水泵配合流量计，将药液投加到各投加点□pe加药桶外形分为方形和圆形，材质为聚乙烯(PE)□通过滚塑技术一次成型，上部预设了计量泵及搅拌机的安装位置，搅拌机、加药桶、计量泵三合一，使用非常方便。提示：加药桶预设的计量泵及搅拌机安装位置。江苏晟屹恒环保可大量供应各类公司加药装置 欢迎咨询。

加药装置的主要优点：1. 自动化程度高，系统由PLC控制，操作简单、方便。2. 系统稳定可靠，有故障时相关设备会自动按要求停止。3. 采用螺旋给料器投粉体，保证投料均匀、分散、精度在1%以内。4. 在规定的生

产量及连续投液条件下，所配制溶液的熟化时间保证在1小时以上。其配制浓度为。5. 采用不锈钢材质加工，抗腐蚀性好，美观。6. 采用三槽溢流式溶液操作系统，使设备结构简单、体积小、安装方便。7. 搅拌器采用特殊设计的多级浆叶结构。8. 预混器加速粉料的水化作用。找专业加药装置厂家请联系江苏晟屹恒环保科技有限公司。去哪里购买加药装置，找江苏晟屹恒环保准没错。南通自动加药装置生产厂家

加药装置量大价优，欢迎咨询江苏晟屹恒环保了解！南通自动加药装置生产厂家

炉水加氢氧化钠的可以起到有效调节炉水ph的作用，使炉水的ph值维持在合理的范围内，防止腐蚀结构，保证锅炉的正常运行。目前锅炉加药方式通常如下：锅炉炉内加药设两个加药箱，一个加磷酸盐与氢氧化钠的混合液，一个单加磷酸盐。两个药箱只有一个下药母管，根据分析结果，给对应的锅炉加磷酸盐与氢氧化钠的混合液或者加磷酸盐，但现有加药方式下，同一时间段只能给所有锅炉加一种药，无法满足按分析检验结果对各锅炉分别加药，给锅炉炉水品质的及时调整带来困难，需要改进加药方式。比如：炉内加药装置设有两个计量箱，一个磷酸盐氢氧化钠混合液计量箱，一个磷酸盐计量箱，有一个下药母管，正常运行情况下氢氧化钠磷酸盐混合液计量箱下药阀打开，持续加氢氧化钠磷酸盐混合液，根据分析结果，当某一锅炉磷酸盐分析指标低时下药阀切至磷酸盐计量箱，对磷酸盐低的锅炉加药，但是这时其他分析指标正常的锅炉加药需暂时停止加药，不能保证其他锅炉的正常加药。南通自动加药装置生产厂家

江苏晟屹恒环保科技有限公司办公设施齐全，办公环境优越，为员工打造良好的办公环境。在晟屹恒环保科技近多年发展历史，公司旗下现有品牌晟屹恒等。我公司拥有强大的技术实力，多年来一直专注于许可项目：各类工程建设活动（依法须经批准的项目，经相关部门批准后方可开展经营活动，具体经营项目以审批结果为准）一般项目：技术服务、技术开发、技术咨询、技术交流、技术转让、技术推广；环境保护设备制造；环境保护设备销售；水污染治理；除尘技术装备制造；大气污染治理；生活垃圾处理装备制造；生活垃圾处理装备销售；环保咨询服务；普通机械设备安装服务；水质污染物监测及检测仪器仪表销售；燃煤烟气脱硫脱硝装备销售；固体废物治理；固体废弃物检测仪器仪表销售；电子元器件与机电组件设备销售；机械设备销售（除依法须经批准的项目外，凭营业执照依法自主开展经营活动）的发展和创新，打造高指标产品和服务。自公司成立以来，一直秉承“以质量求生存，以信誉求发展”的经营理念，始终坚持以客户的需求和满意为重点，为客户提供良好的机械格栅，叠螺式污泥脱水机，加药装置，刮吸泥机，从而使公司不断发展壮大。