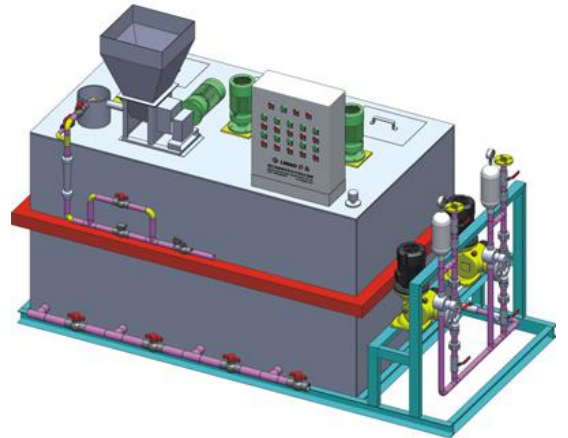


PAM 聚合物溶液制备投加系统

聚合物溶液制备过程是通过各个溶液箱分级逐步处理完成的，溶液箱之间隔开。保证每个溶液箱内的最佳反应时间和恒定的浓度，避免在预制箱和最终溶液箱之间产生任何直接通路。该设备由控制箱自动控制，此控制箱与安装在最终溶液箱上的液位计相连，一旦液位达到“低位”，触发电动进水阀打开。触点式流量计就启动干投料机，干投量的大小按照水量而定，以获取精确的浓度。一旦达到“高位”此循环过程就停止。当然两(或三个)搅拌器还在工作。该设备还用于将乳胶状的阳离子、阴离子或无离子型的聚合物连续自动的制成标准稀释浓度(0.3-0.5%)的溶液。尽管一般认为乳胶状的聚合物制成标准溶液所需的熟化时间大大少于粉粒状聚合物。但是在将药耗达到最佳状态过程中总是推荐要充分的熟化时间。

产品特点

- ☑ 高度集成的一体化设备；
- ☑ 完全自动化控制功能；
- ☑ 体积小，操作简单、安装方便，现场只需水源和电源；
- ☑ 药液混合器采用不锈钢一体化制作，溶药效果 100%；
- ☑ 工作安全可靠，性能稳定；
- ☑ 抗腐蚀性能良好，接触液体材质可选 304、316、PP 等；
- ☑ 既适用于粉状物、纤维物、难溶解、易结块、投加要求高等物料，也适用于液态物料的配置；
- ☑ 不锈钢低 G 值高效专用搅拌机，防止大分子链断裂。



结构组件

变频干粉投加机，混合防潮加热器，中、低速搅拌机，液位传感器自控系统，防空穴振荡器，断料检测报警仪，PLC 自动控制及远程控制箱，箱体组件等。

规格参数表

系列型号	溶液制备能力 (L/H)		干粉投加量 (kg/h)	进水流量 (m ³ /h)	溶药箱		
	熟化时间 30min	熟化时间 60min			容积 (L)	箱体结构	箱体材质
PAM-500	500	250	0.22-1.1	0.25-1.0	650	单体三箱	304/316/PP
PAM-1000	1000	500	1.9-8.7	0.5-1.5	1250	单体三箱	304/316/PP
PAM-1500	1500	750	1.9-8.7	0.6-2.0	1700	单体三箱	304/316/PP
PAM-2500	2500	1250	5.6-26.3	1.0-4.0	2700	单体三箱	304/316/PP
PAM-4000	4000	2000	11-55	1.5-6.5	4250	单体三箱	304/316/PP
PAM-6500	6500	3250	11-55	2.6-10	6720	单体三箱	304/316/PP

JY 一体化投加系统

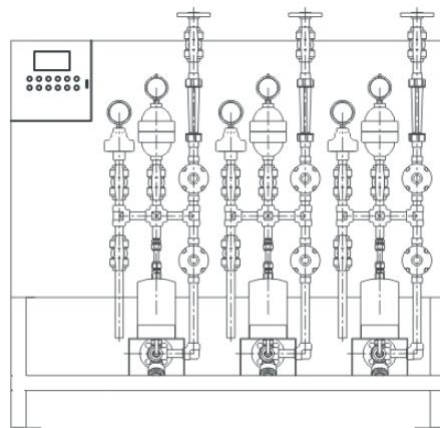
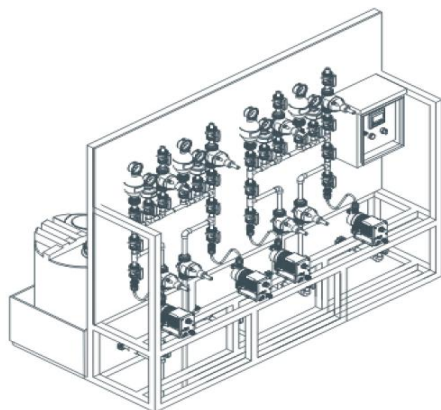
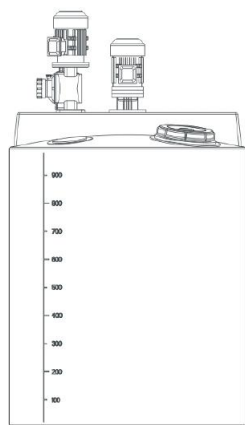
一台或者多台计量泵安装在一个容器上，多个容器与多台计量泵采用灌入式集成安装于同一平台上，多台计量泵集成泵组撬装。结构简单，又灵活多变，经济高效。可搭配搅拌机、电加热器、水质检测控制仪表、液位计等组件进行药剂精准投加。可搭配手动、自动控制及远程控制箱。

产品特点

- ☑ 结构简单，又灵活多变，经济高效；
- ☑ 交付期短；
- ☑ 卓越的性价比；
- ☑ 不同的计量泵可选，可灵活应用。

规格标识

<u>JY</u> ①	<u>S</u> ②	<u>1</u> ③	<u>Y</u> ④	<u>1</u> ⑤	<u>D</u> ⑥	<u>2</u> ⑦	<u>D</u> ⑧
①：类别标识	一体化加药装置						
②：控制方式	S：手动 Z：自动控制						
③：容器数量	1台或者多台						
④：搅拌配置	Y：配套 N：不配套						
⑤：罐体容积	0.1m³ 0.2m³ 0.5m³ 1m³ 2m³ 5m³ 10m³...						
⑥：罐体材质	D：PE C：304SS L：316SS A：碳钢 B：碳钢衬塑 E：玻璃钢 X：其他						
⑦：泵数量	1台或者多台						
⑧：泵类型	D：电磁式 M：机械隔膜式 Y：液压隔膜式 S：柱塞式 B：螺杆泵 X：其他						



一能环境科技（北京）有限公司

地址：北京市顺义区李桥镇北河村西农场路1号院

电话：010-81518612/81569887

传真：010-65503312

邮箱：botepump@163.com

网址：www.shhyjxbj.com