

# 南平冷却水加药装置生产厂家

发布日期: 2025-09-29

锅炉加药装置的保养方法锅炉加药装置如果要长期停用或者是长期使用情况下，我们要做好它的保养和清洗工作，保证设备始终如一的工作效率，为了今后可以正常使用，下面就大家介绍一下设备的保养方法：1、应注意搅拌机运转平稳，不应有较大震动现象，如较大震动应及时排除故障。2、应注意计量泵压力表，电源的表等仪表的指标状态。如压力增加要检查原因，排出管路是否堵塞或阀门没有全开。电流增大至不正常时要检查泵本身及电器设备有否发生故障。3、各运动部件及轴承的温升不应太高，润滑油温度不应超过60℃。4、减速机开始加油运转500小时，即应更换新油，以后在连续工作每半年更换一次，在使用过程中，应经常补充润滑油。计量泵每周更换一次，二个月后每半年更换一次。5、泵除一些零件需临时更换外，运转4000小时后应更换易损件，运转8000-16000小时后应进行拆洗检查。磷酸盐加药装置由溶液箱、搅拌器、计量泵、阀门等组成，各部件的材质主要分不锈钢和碳钢衬胶。南平冷却水加药装置生产厂家

**pac加药装置工作原理**  
pac加药装置一般为一箱两泵一台电动搅拌器组成一整套系统，亦可根据用户要求，构成两箱两泵，两箱多泵，多箱多泵多种结构。pac加药装置可用于液液、固液、气液药剂溶液的配制、定量投加。pac加药装置工作原理如下：pac加药装置采用气化溶药，输气管接入固液隔离板底部，以配置于其上的空压机或风机作为气源；气体进入溶药箱后，在隔离板底部形成气垫层，当气垫层达到一定厚度时，气体便从滤帽狭缝中高速释放，直接冲击隔离板上的固体混凝剂，剧烈的搅拌促使混凝剂颗粒之间碰撞，破碎，快速溶解于水中；气冲停止后，溶解的药液经放液管进入下部贮液箱贮存。同时固体颗粒被因液隔离板上的滤帽所拦截。药渣可定期排放；贮液箱内药液由配套计量泵送至混合反应池。南平冷却水加药装置生产厂家6、任选择手动、自动等多种控制方式，实现不同控制要求。

加药装置正常运行的注意事项四、清洗各管路，检查各管路是否堵塞，计量泵路管是否有堵塞或漏气的地方。五、由于转动计量泵联轴器及搅拌机叶轮运转二周以上，检查是否有影响运转的障碍。六、新安装的内外表面应清洗干净，检查并清洗所有的润滑油孔，以及电路是否顺畅。七、根据使用环境温度，传动机构箱体内应加入机械油或其它适应环境润滑油至油标为止。加药装置能在各大行业上站稳脚跟，主要是因为它的推广刚好满足人们对加药的需求，更加方便。有需要了解更多相关资讯，欢迎关注此网站，小编会定期在这边跟大家分享的。

加药装置损坏的原因3、装药量对钢药磨损也有一定的影响。当其它条件一定时，装药率在一定范围内增加，会提高磨矿效果，当装药率达到百分之五十时，磨矿效果为佳。4、在实际生产中，装药率都是在百分之五十以下，控制好装药率在一定程度上也会提高磨矿效果，降低钢药磨损。5、钢药磨损还受磨机转速的影响，随着磨机转速的逐渐增加，钢药运动由泻落转为抛落，当转速一

定时有用功率达到，此后磨机转速增加，会使钢药离心运动，起不到磨矿效果。絮凝剂加药装置可根据不同的水质和用户的不同要求，灵活的配置比较好方案。

选择加药计量泵时需要考虑哪些因素3、压力方面，计量泵的额定压力可以选择超过工艺压力的百分之十到百分之二十，如果选择额定压力等于工艺压力，一旦在使用过程出现工艺压力增加，就会超过额定压力，造成泵的损坏。隔膜泵出口压力一般低于8Bar超出Bar的工况，一般选择柱塞泵或软管泵。我们在选择加药计量泵时，除了要考虑以上几点要求外，还有几方面需要注意，比如电机要求，控制方式，是否需要具备自吸、反转、干运转等，这些都是决定加药计量泵选型的要素。液体一进到阻尼器就受到缓冲的作用了，效果好的。南平冷却水加药装置生产厂家

水处理加药装置配套的计量泵的计量精度可高达±1%，并且可以实现多种介质同时输送，单独调整。南平冷却水加药装置生产厂家

加药装置常见的故障及解决方式：液压油不清净，引起三阀工作不正常：更换清净液压油。7、安全阀起跳频繁：调节弹簧松紧，找出原因并采取措施清理。8、隔膜腔内阻碍板处密封不严：拧紧泵头端部螺丝或找出原因进行清理。9、进口管路堵塞或阻力太大：顺畅进口管路及采取相应措施减少阻力。10、补油阀不补油、补油不足、补油频繁或泄露：调节补油阀弹簧松紧或整修补油阀密封面，清洗及更换钢球。加药装置出现故障不用担心，只要我们想办法解决就可以，除此之外，为了避免设备出现故障，我们还要做好日常的保养和维护，从根本上解决问题的发生，从而提高工作效率。南平冷却水加药装置生产厂家