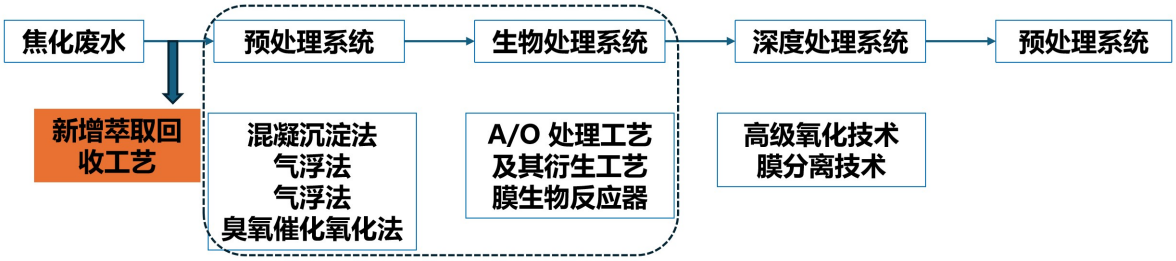
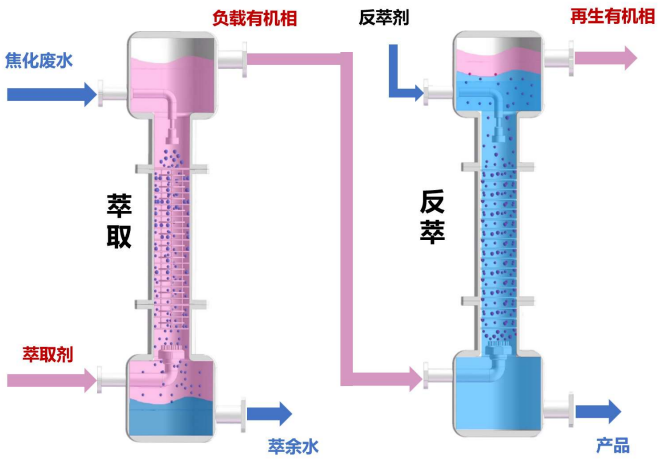
# 焦化含酚废水解决方案

## 焦化废水处理流程




## 萃取回收工艺




## 精准分离，高效回用

**焦化行业**废水量大，每生产1吨焦炭，产生0.25~0.55吨含酚废水。年产40万吨的焦化厂，日排放量超1000吨。挥发酚浓度高达**500~4000 mg/L**，毒性强、可生化性差。**传统工艺**中，酚类物质大多直接分解或低效去除后随水排放，**既污染环境，提高污水处理成本，又浪费资源。**

**选萃科技**开发的**全密闭式高效萃取塔**，以高效新型萃取剂为核心，实现苯酚高效分离与回收。与直接分解不同，该技术可**回收**废水中**95%以上**的酚类物质，出水总酚降至ppm级，同时产出高纯度粗酚。全密闭结构杜绝溶剂挥发，大幅减少VOCs排放，降低火灾风险，保障生产安全与环保合规，实现环境与经济效益双赢。

## 废水中可去除和回收的物质

- **苯酚**
- **甲酚（邻、间、对）甲醇**
- **二甲酚**
- **多元酚（如苯二酚）**

## 核心优势

**变废为宝：** 回收率≥95%，废水中残留ppm级苯酚，创造副产品收益，抵消治污成本

**降低成本：** 大大降低后续工段生化处理难度，降低生化试剂消耗

**工况全能：** 适应0.1% ~ 50%宽浓度范围，抗冲击能力强，运行稳定

**能耗优势：** 能耗最高降低90%，大幅削减运营成本，绿色生产

**合规保障：** 久经验证的集成化方案，达标排放无忧，规避环保风险

**极简投资：** 紧凑模块化设计，占地小，安装快，投资回报率高

**总经理 | 许博士**

**186 1088 2336**