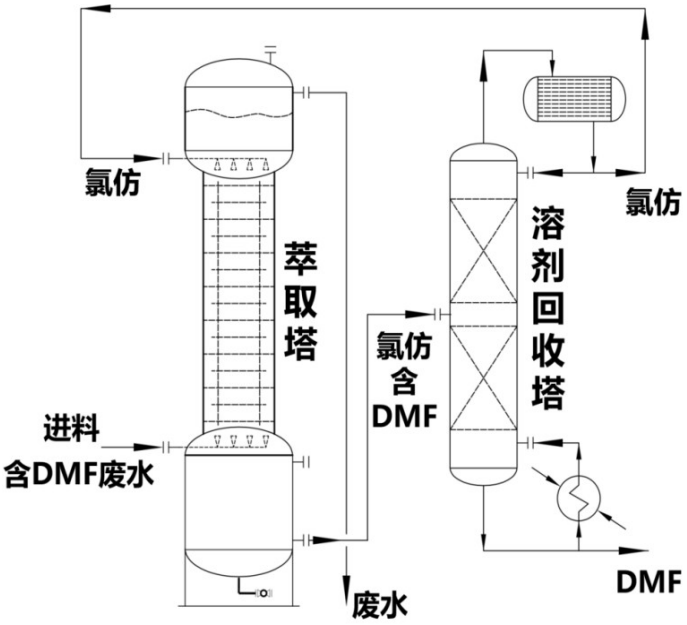
选萃科技

高浓有机废水解决方案

废水处理工艺



废水中可去除和回收的物质

- 乙酸
- 农药中间体
- 甲醇
- 乙醇
- 吡啶
- 环己二酮
- 二甲基乙酰胺（DMA）
- 二甲基甲酰胺（DMF）

总经理｜许博士

186 1088 2336

精准萃取，资源回用

化工、制药行业产生的**高浓有机废水**，既含酚类、羧酸、胺类等极具回收价值的有机物，又是环保治理的难点。传统生物法、精馏工艺存在**效率低、能耗高、溶剂损耗大、处理流程繁琐**等问题。

选萃科技采用自主设计的**全密闭高效萃取设备**，系统解决高浓有机物处理难题。从源头降低原料损耗，**杜绝VOC排放**，实现经济效益与环境效益的双赢；同时设备占地面积小，体积小，有效**降低生产过程风险。**

该方案通过构建高效液液萃取和溶剂回收系统，不仅实现了目标产物的**高纯度回收与溶剂循环利用**，更大幅削减了下游处理的负荷，实现废水资源化与达标治理的双重突破，**破解传统工艺的效率、成本与环保难题。**

核心优势

回收极限： 回收率可达99.5%，残留ppm级，最大化原料利用率，减少浪费

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

变废为宝： 高效回收高价值化学品，创造副产品收益，抵消治污成本

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