



## GW 射流器安装注意事项

- 1、射流器必须水平安装或垂直向上安装，如确要垂直向下安装，则出口压力至少为  $0.35\sim 0.7\text{kg}/\text{cm}^2$ ；
- 2、若射流器的出口直接向外界大气输送，为优化射流器吸气能力，射流器出口应连接直径不小于 DN300 的管道；
- 3、与射流器相连的流量阀和管道，其公称通径不得小于射流器公称通径；
- 4、射流器进出口需要一定的压差才能正常工作（通常压差不小于 25~30%），当压差不够时，需要增加射流器进口压力或者降低射流器出口压力；建议在射流器进出口安装压力表测压差；
- 5、射流器法兰连接时，注意必须做到无应力连接，射流器的进出口处和空气吸入口处必须加以固定，不能让射流器吸气喉部受过大应力作用，以确保射流器正常工作；
- 6、射流器装入池内水中时，与之连接的管道如为碳钢所制，应采取绝缘措施，以防发生电化腐蚀碳钢管道，同时高出水面的吸气管必须加以固定；
- 7、安装时注意异物不落入吸气管内，以免造成堵塞；
- 8、射流器安装在池外时，如采用自吸式，则建议射流器安装高度在水池水面之上，以防水泵突然停转时，污水流出；鼓风加压式的鼓风输风管也应高于水面，建议在射流器的鼓风进气阀与吸



气口之间安装一旁通支管及自吸旁通阀;

9、采用自吸式安装, 建议吸气口处于向下或水平位置;

10、根据管路布置的具体情况和相应的管道安装标准布置支架;

11、确保射流器工作水量和射流器充氧性能, 水泵的进出口阀及与射流曝气系统相连接的管道上所安装的阀应全采用闸阀, 不宜用蝶阀;

12、在管道施工焊接时, 务必要确保焊透, 无焊瘤、焊/夹渣落入射流器喉部和管道中, 以免射流器不能正常工作;

13、吸气口如与氧气、臭氧或其他特殊工艺介质管道相连, 则必须要符合相关的管道安装规范要求。