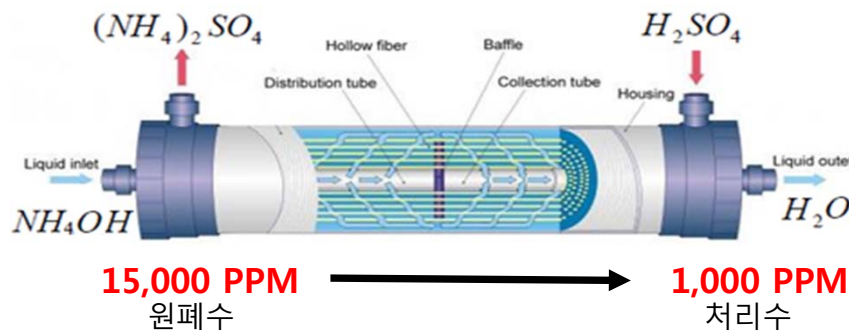


## Ammonia Nitrogen Removal System



LH-ANR 시스템은 암모니아성질소 특수 멤브레인을 이용하여 NH<sub>3</sub>탈기방식과 동일한 원리 즉 A.L.E Chaterlier법의 원리로 화학평형 상태에서 반응물 또는 생성물의 양이 변하여도 또 다른 화학평형에 도달하게 된다는 법칙"을 응용하여 수중NH<sub>3</sub>을 H<sub>2</sub>SO<sub>4</sub>용액을 이용하여 (NH<sub>4</sub>)<sub>2</sub>SO<sub>4</sub>를 형성 배출시키는방법으로 중/고농도의 암모니아 제거(90%)에 아주 효율적입니다

### ■ 시스템 특징

- 경제적인 유지관리비
- No-air pollution
- High capacity fluk
- 2년이상의 필터내구성

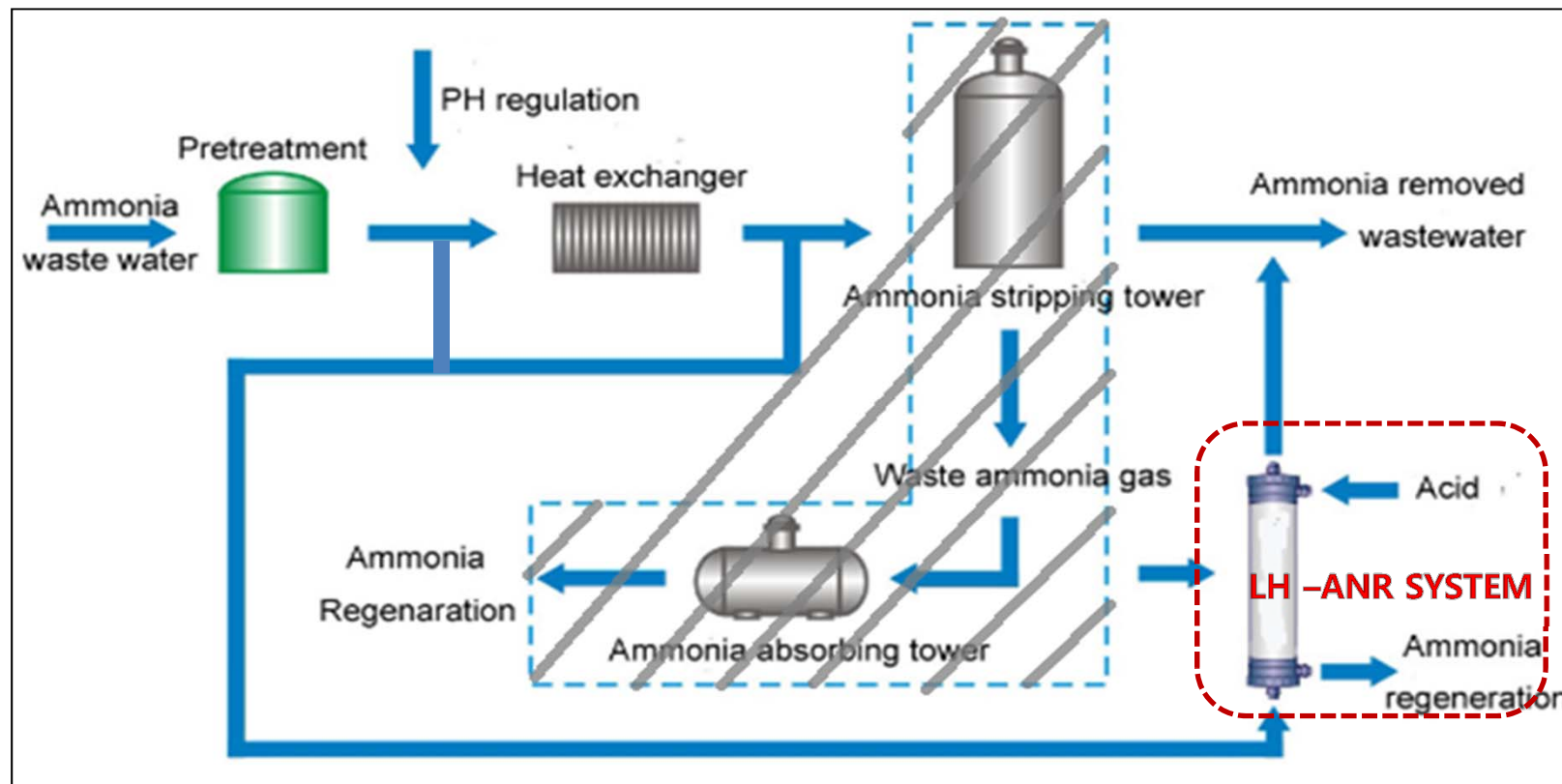
반도체에칭공정폐수, 탈황폐수, 축산폐수, 난분해성 T-N 폐수등, **초고농도 암모니아성질소 폐수처리**에 아주 효율적입니다



Ammonia Nitrogen Removal system

# TREATMENT FLOW

종래의 탈기탑, 흡수타워 등이 필요 없이 전처리 후 LH-ANR SYSTEM을 직접 연결하거나 또는 원폐수 성상에 따라 온도를 가열한 후 으로 처리한다



## 암모니아성질소처리 공법 비교

### 1일 100톤 처리 기준

구 분	NH <sub>3</sub> 막	탈기탑	분리막	이온교환
시스템 구성	단순함	복잡함	단순함	복잡함
	황산탱크		생물반응조	이온교환탑
	(NH <sub>4</sub> ) <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> 회수탱크		분리막세정조	재생약품조
	NH <sub>3</sub> 막	탈기탑,스크레바	분리막	RESIN
처리가능 농도	高,中		低	
처리효율	>90%	>75%	>25%	>90%
요구면적	小	大	大	中
2차폐수발생	NO	YES	NO	YES
초기설치비(억원)	2.5	6	6	2
교체주기/년	2	7	3	1
세정주기/년	0.8	NO	0.5	'-
운영비(억원)/년	0.05	1	0.05	0.4
동력원(억원)/년	0.03	0.5	0.3	0.05