

II-171 傾斜板沈殿池の水理

北海道大学工学部衛生工学科 教授 正員 ○丹保 寛仁
(株)ワセダセッティング(北大研究生) 庄司 正志

1. はじめに

傾斜板沈殿池の設計は、池内流況を押出し流れと考へ、それに1に極めて近い安全率を掛けて行われている。しかるに、実沈殿池では流下方向の密度流のみならず横断方向の傾斜板間循環流が存在し2次的な水流の影響を無視し得ない。そこでここでは、これら水流の傾斜板沈殿池の除去率に及ぼす影響を検討することとした。

2. 横断方向の水流

1) 実験

図-1に示すようなバッチモデルを用いて沈降試験を行い、沈降槽内の水流を色素系を連続的に写真撮影することによって把握した。その結果、傾斜板沈降槽内には図-2に示すような傾斜板間に静止帶を持った循環水流が生じていることが明らかとなった。このような循環流の発生は非対称沈降断面内に於ては、沈降清澄部と懸濁部との間の密度差が推進力となり、避け難い密度流を発生するものと考えられる。図-3は原水濃度と循環流の最大流速との関係。

右示したもので循環流速が濃度の1/2乗に比例すると云う密度流の特質を明瞭に表わしている。この実験に用いた粒子の沈降速度は 10^3 cm/sec の程度であるのに對し、循環流速は 10^5 cm/sec と數倍～10数倍の大きさに達し、沈降除去パタークに及ぼす影響は極めて大きい。

2) モデルによる横断方向循環流と著しい除去率の推定

そこで横断水流の影響を加味した除去率の算定を行つた。水流を次のようくモデル化し沈降速度 C_1 の粒子の除去率の算定を試みた。
① 傾斜板間を流れし流下方向の流速分布は一様で沈殿池全体としては押し出し流れを考へる。
② 傾斜板内の横断方向の密度流は傾斜板面の中心を境として、上下一様な流速で循環する。
③ 循環流速は初期濃度 C_0 のみ依存する。
④ 傾斜板の折れ曲り部では水と粒子は完全混合し反転して傾斜板間にもどる。
⑤ 下部傾斜板面に到達した粒子は除去される。

このような仮定のもとで循環流に乗って施回しながら下流方向に移動する粒子を考へた場合傾斜板

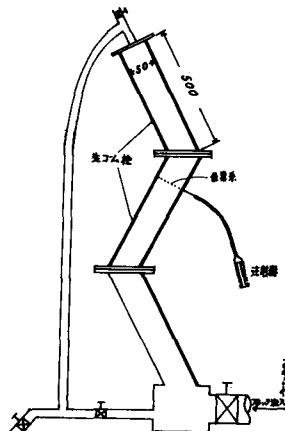


図-1 傾斜板沈降槽の断面

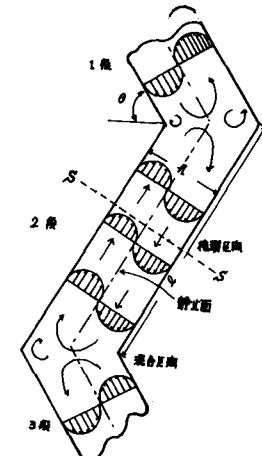


図-2 傾斜板沈降槽内の流れの模式図

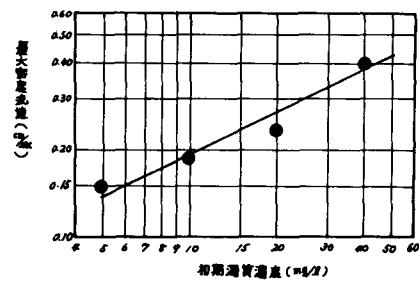


図-3 初期濃度と最大循環流速の関係

の設定要素 l , w , θ と考える粒子の沈降速度 w 、循環流速 v の因子の組み合いで次の 3 つの場合について除去モデルが設定され除去率が算定される。

$$\text{①場合-1: } \frac{l}{\pi/2} \leq \frac{v + w \sin \theta}{w \cos \theta} \quad \text{②場合-2: } \frac{v + w \sin \theta}{w \cos \theta} < \frac{l}{\pi/2} \leq \frac{v - w \sin \theta}{w \cos \theta} \quad \text{③場合-3: } \frac{v - w \sin \theta}{w \cos \theta} < \frac{l}{\pi/2} \text{ である}$$

計算結果を無次元時間 $T = \frac{wt \cos \theta}{l}$ を横軸に、除去率を縦軸にとってパラメータ w/l として除去率特性図を画くと図-4～図-8 のようである。

3 着察

密度流が存在しない場合は $T = 1$ で除去率 $R = 1$ となる。完全な除去が得られるはずであるが、実存する程度の諸因子の変域では $T = 1$ で R は高々 60～80% に達するのみである。したがって、实用上望すれば、90～95% 以上の除去率を得るには、滞留時間を $T > 3 \sim 5$ と理想流況下の数倍に増すのがならぬ。

往來の横流式沈殿池に傾斜板を挿入して除去率を向上させようとするならば、相当量の粗粒度分布が沈降した池の後端に装着し、横断方向密度流の発生をもともと弱くおさええ実効作用をせねばならない。

設計当所から全区域を傾斜板沈殿池とする場合には、高濃度の流入側で発生した密度流が、粒子をほとんど落とした後までも慣性をもつて存在するならば残存微粒子の除去を不能にする。従ってフロック群の相当部分が沈殿する区域で一端中間整流壁などの装置を置いて前半部と後半部の横断方向水流の連続を絶つような工夫が必要である。

流下方向の密度流の発生は普通沈殿池では短絡流速の増大は乱流域の増加の悪影響として論じられるが、傾斜板沈殿池では通常の範囲の中の流れはランマーであり、短絡流による有効水深の減少にともなう実勤傾斜板枚数の減少による表面負荷率の低下となって、その分だけ無次元沈降時間 T を増加させねばならないことになる。

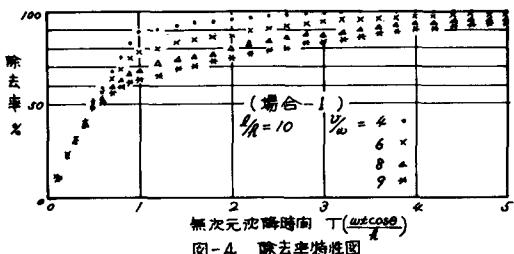


図-4 除去率特性図

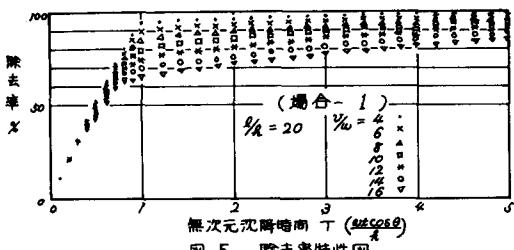


図-5 除去率特性図

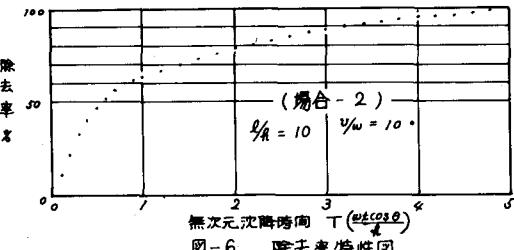


図-6 除去率特性図

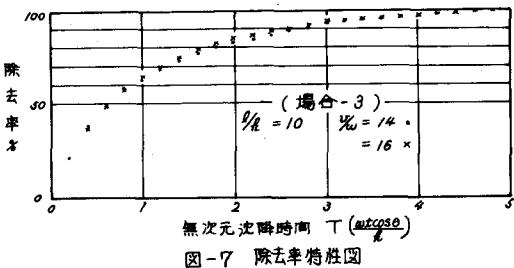


図-7 除去率特性図

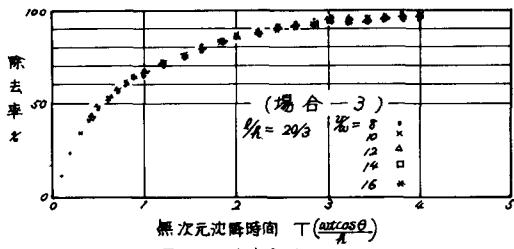


図-8 除去率特性図