

RO Inline™ / Karta produktu



RO Inline™ 300

System odwróconej osmozy (RO), został zaprojektowany z myślą o kontrolowanym procesie oczyszczania wody.

Odwrócona osmoza (RO) jest procesem demineralizacji wody, podczas którego następuje usunięcie do 98 % cząstek stałych oraz potencjalnie do 100 % zanieczyszczeń biologicznych w tym bakterii.

Urządzenie osmozy odwróconej (RO), składa się ze zbiornika ciśnieniowego, działającego w obwodzie zamkniętym wraz z pompą, membraną filtrującą, czujnikiem przepływu oraz sterownikiem PLC.

Układ tego typu działa przy minimalnym zapotrzebowaniu na energię, zapewniając wysoką higieniczność oraz stabilny poziom produkcji filtratu.

System zapewnia wydajność rzędu 300 litrów filtratu na godzinę, przy temperaturze wody 15 °C, jednocześnie magazynując do 15 litrów filtratu w zbiorniku ciśnieniowym.

Funkcja higienicznego płukania automatycznie wymienia wodę w membranach oraz zbiorniku, w przypadku braku produkcji w czasie 6 godzin. Jest to nastawa fabryczna.

Elektroniczny czujnik przepływu, w trybie ciągłym, monitoruje pracę układu.

- Produkcja filtratu do 300 l/h, przy ciśnieniu 12 bar i temperaturze 15 °C.
- Ciśnienie wody w zbiorniku magazynującym w zakresie 2-4 bar.
- Jedynie 25 – 30 % wody odpadowej.
tj. 70 % filtratu na 30 % odpadu.
- Średnia żywotność membrany filtrującej 3-5 lat.
- Funkcja higienicznego płukania. Nastawa fabryczna 6 godzin.
- Zintegrowany czujnik przepływu filtratu.
- Zintegrowany czujnik przepływu wody odpadowej
- Wskazanie konserwacji układu, przepływ produkcyjny.
- Wskazanie konserwacji, przepływ odpadowy.
- Alarm niskiego ciśnienia wody.
- Alarm przeciążenia pompy.
- Wyjście sygnału alarmowego.
- 25 litrowy zbiornik magazynowy. Woda zgodna z normami dla wody pitnej.
- Możliwość instalacji na posadzce lub naściennie
- Opcje:
 - Dodatkowa sterylizacja filtratu – lampa UV.
 - Mikser przewodności filtratu.
 - Czujnik przewodności filtratu.
- Wymiary:
Szerokość: 695, Głębokość: 380, Wysokość: 1255 mm
- Waga napelnionego urządzenia: 89 kg.
- Waga pustego urządzenia: 69 kg.



RO Inline™ 500

System odwróconej osmozy (RO), został zaprojektowany z myślą o kontrolowanym procesie oczyszczania wody.

Odwrócona osmoza (RO) jest procesem demineralizacji wody, podczas którego następuje usunięcie do 98 % cząstek stałych oraz potencjalnie do 100 % zanieczyszczeń biologicznych w tym bakterii.

Urządzenie osmozy odwróconej (RO), składa się ze zbiornika ciśnieniowego, działającego w obwodzie zamkniętym wraz z pompą, membraną filtrującą, czujnikami przepływu oraz sterownikiem PLC.

Układ tego typu działa przy minimalnym zapotrzebowaniu na energię, zapewniając wysoką higieniczność oraz stabilny poziom produkcji filtratu.

System zapewnia wydajność rzędu 500 litrów filtratu na godzinę, przy temperaturze wody 15 °C, jednocześnie magazynując do 15 litrów filtratu w zbiorniku ciśnieniowym.

Funkcja higienicznego płukania automatycznie wymienia wodę w membranach oraz zbiorniku, w przypadku braku produkcji w czasie 6 godzin. Jest to nastawa fabryczna.

Elektroniczny czujnik przepływu, w trybie ciągłym, monitoruje pracę układu.

- Produkcja filtratu do 500 l/h, przy ciśnieniu 12 bar i temperaturze 15 °C.
- Ciśnienie wody w zbiorniku magazynującym w zakresie 2-4 bar.
- Jedynie 25 – 30 % wody odpadowej.
tj. 70 % filtratu na 30 % odpadu.
- Średnia żywotność membrany filtrującej 3-5 lat.
- Funkcja higienicznego płukania. Nastawa fabryczna 6 godzin.
- Zintegrowany czujnik przepływu filtratu.
- Zintegrowany czujnik przepływu wody odpadowej
- Wskazanie konserwacji układu, przepływ produkcyjny.
- Wskazanie konserwacji, przepływ odpadowy.
- Alarm niskiego ciśnienia wody.
- Alarm przeciążenia pompy.
- Wyjście sygnału alarmowego.
- 25 litrowy zbiornik magazynowy. Woda zgodna z normami dla wody pitnej.
- Możliwość instalacji na posadzce lub naściennie
- Opcje:
 - Dodatkowa sterylizacja filtratu – lampa UV.
 - Mikser przewodności filtratu.
 - Czujnik przewodności filtratu.
- Wymiary:
Szerokość: 845, Głębokość: 380, Wysokość: 1255 mm
- Waga napelnionego urządzenia: 106 kg.
- Waga pustego urządzenia: 86 kg.

RO Inline™

Technologia oczyszczania wody
w procesie odwróconej osmozy

Productive Environment



www.airtecsolutions.com