

Système d'osmose inverse ATN LT-300-P



1. Présentation

Système d'ultrafiltration par osmose inverse pour une production journalière entre 0.9 et 2.6 m³/jour et un débit horaire de traitement compris entre 60 et 90 l/h. Il est particulièrement adapté dans l'industrie à la production d'eau purifiée à partir d'une eau de qualité pré-filtrée et prétraitée par une chaîne de filtration et de déchloration.

L'eau préfiltrée est prétraitée pénètre dans une chambre de préparation à haute pression, puis dans un ou plusieurs modules hydrauliques comportant une ou plusieurs membranes d'osmose inverse.

Par une pression supérieure à la pression osmotique de la solution, l'eau traverse la membrane semi-perméable, il en ressort le perméat, portion de l'eau passant au travers de la membrane et le concentrat, portion de l'eau retenue en rejet par la membrane.

2. Caractéristiques techniques

- Débit de pointe perméat: jusqu'à 90 l/h max.
- Production perméat: jusqu'à 2'600 l/j max.
- Nombre de membrane: 1
- Entrée: DN15
- Sortie perméat: 8 mm
- Sortie concentrat: 8 mm
- Pression d'entrée: 2 à 6 bars
- Pression module: 15 bars
- Température de l'eau: 5 à 30°C
- Filtration: jusqu'à 0.01 micron
- Alimentation électrique: 230 V 50Hz
- Rinçage automatique: eau traitée déviée au démarrage
- Performance à 1000 PPM (12°C) de concentration max.
- Fixation murale sur support acier
- Booster pompe intégré
- Thermomètre
- Conductivimètre
- Rinçage en recirculation
- Renvoi d'information de la conductivité à une GTC (en option, sur demande)

3. Options

Construction sur mesure spécifique
 Mode duplex

4. Dimensions

H x L x P = 1000 x 750 x 300 mm