500L纯水设备技术参数

设备技术参数:

1.产水量:≧500L/H (25℃)

2.产水水质:纯水水质要求：纯水电导率:≦1u S/cm(25℃)颗粒（>0.22㎛)<1个/ml,重金属离子:<0.1ppb,微生物<1cfu/ml 内毒素、细菌清除率≧99%;浓解盐清除率99%

3.系统回收率：≧70% 溶解盐清除率98%-99%。

4.主要工艺:预处理+单级反渗透系统+恒压供水系统

5.系统总功率：电源(AC220V/50HZ±10%、15A电流）

6.反渗透膜(RO)进水指标:浊度<0.5NTU、SDI<4、余氯<0.1ppm

7.原水部分：配备自动增压系统，机械过滤器，活性炭过滤器，软化器，精密过滤器及相关辅动设备组成

8.出水水质可在线监测、多点取水，并可直接用于检验科生化等各类用水设备及其他相关设备对接使用。

9.反渗透膜:采用进口芳香族聚酰胺膜元件

10.反渗透高压泵:配备不锈钢立式多级离心泵

11.反渗添系统:兵有运行冲洗、定时冲流、手动冲洗等功能

12.系统设计：实现无死腔、死角

13.检测方式:全自动在线检测水质、压力流量等

14.控制系统:系统相关设备受液位联锁控制自动运行，其中预处理全自动运行，反渗透自动运行（并具备于动操作功能)。纯化水输送采用恒压方式运行：整个控制系统具备自动功能(自动制水，自动冲洗、原水缺水/水箱满水自动停机等)

15.AAA企业证书，《节能绿色环保》产品证书、《AAA售后服务守信单位》商标注册证，质量体系认证，CE认证及数据检测报告

具有全国400 售后服务电话及技术中心