

Unidades móviles de ósmosis inversa para purificación de agua



Soluciones rápidas y de confianza



MENA-WATER Ósmosis Inversa Plug & Play

Proveemos sistemas tanto sobre bancada como en contenedor. Los sistemas de ósmosis inversa son capaces de eliminar sales disueltas y otras impurezas como bacterias, azúcares, proteínas, colorantes y otros elementos de alto peso molecular.

Nuestras plantas están diseñadas, pre-ensambladas y probadas en fábrica con los más altos estándares de calidad. Disponemos de cortos plazos de entrega y la implementación se puede realizar en proyectos donde la limitación de espacio es importante, ahorrando tiempo y dinero en gastos de obra civil e instalación.

Nuestros sistemas están conformados con componentes de calidad de los principales fabricantes del mercado para proveer una solución de calidad, larga vida útil y fácil operación.

Nuestro sistema es adecuado para tratar agua de mar, salobre e incluso agua industrial o municipal cuando ésta última hayan sido tratada previamente con un biorreactor de membranas (MBR) previo a la ósmosis inversa (RO).

CARACTERISTICAS STANDARD

- Filtración y pretratamiento químico
- Membranas TFC de bajo consumo de 8" y 4"
- Vasos de presión en FRP
- Bombas de alta presión resistentes a la corrosión.
- Panel de control con PLC y control mediante HMI
- Caudalímetros, sensores de pH, Oxígeno y TDS montados sobre panel
- Detectores de alta y baja presión
- Post cloración y ajuste de pH
- Válvulas de corte automáticas
- Manómetros en acero inoxidable AISI 316
- Piping de alta presión resistente a la corrosión
- Marco en acero inoxidable resistente a la corrosión.
- Sistema de lavado automático.
- Mezcla: alimentación/permeado
- Válvulas para toma de muestra

Nuestro rango estándar es de hasta 2.500 m³/d en un contenedor.
Para mayores capacidades, es posible hacer soluciones personalizadas



CARACTERÍSTICAS OPCIONALES

- Plantas de doble paso para conseguir un valor de TDS menor
- Plantas de alta recuperación
- Monitoreo y control del valor de TDS en la alimentación.
- CIP (Clean in Place)
- Pretratamiento adicional
- Suministro del sistema para alimentación eléctrica a 60Hz
- Sistemas de Ozonización/UV
- Pulido mediante post

ESPECIFICACIONES OPERATIVAS

- Turbidez en la alimentación: <1 NTU
- SDI alimentación: 3-5
- Contenido oxidante en la alimentación
- Tolerancia al hierro <0,05 ppm
- Libre de bacterias
- Operación a mayores valores de TDS disminuyendo la recuperación.
- Valor nominal de rechazo de sal 99,8%
- Máxima temperatura en la alimentación 42°C
- Dureza sobre 17,1 ppm requiere ablandador o anti incrustante



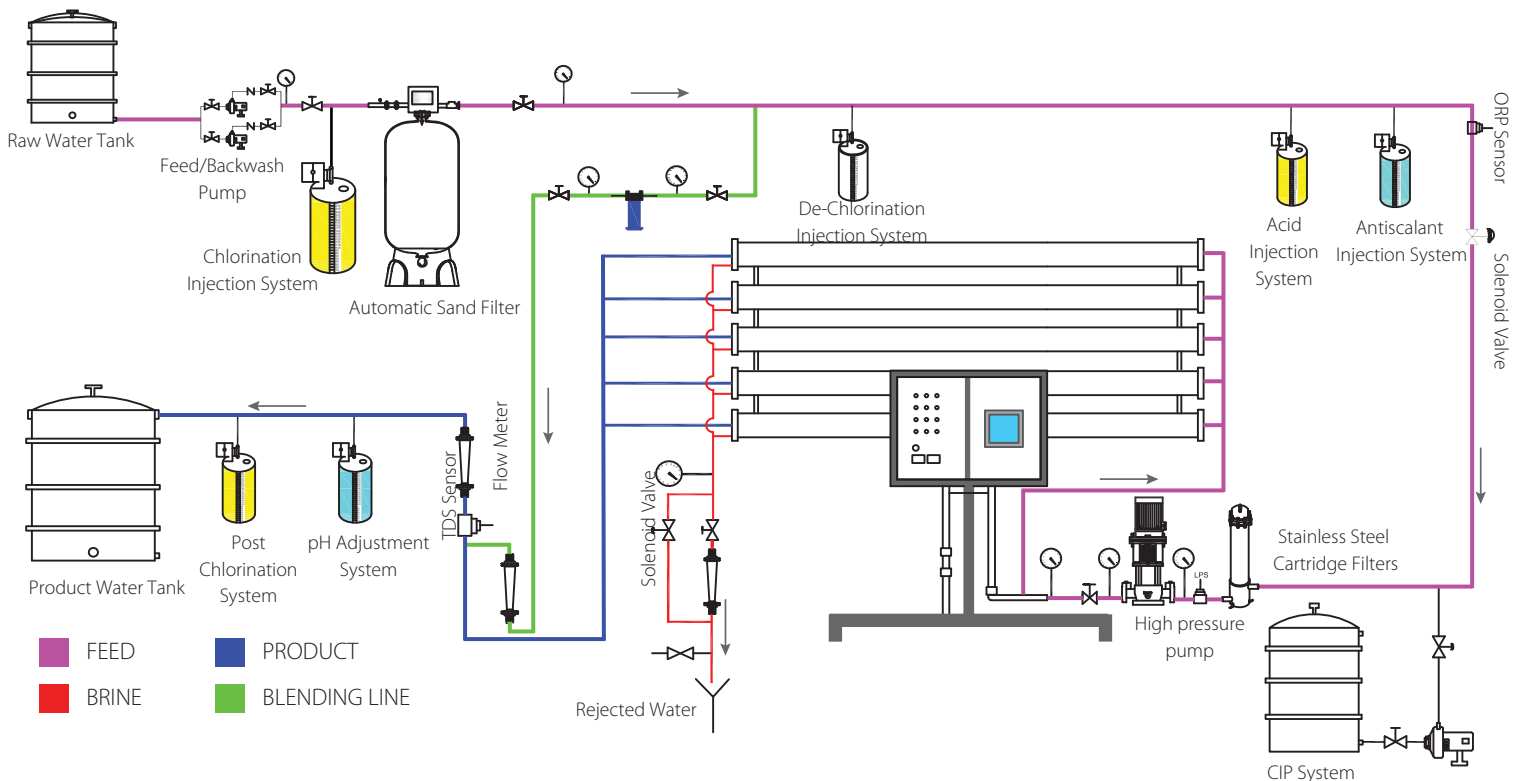
APLICACIONES

- Agua potable
- Industria alimentaria
- Reciclaje de efluentes industriales
- Medicina (Diálisis renal)

RECICLADO DE AGUA INDUSTRIAL

La combinación de Ósmosis Inversa (RO) con sistemas MBR es ideal para el reciclado del agua de muchas industrias.

Si el agua residual es tratada con un reactor MBR, entonces es adecuada (SDI<3) para continuar con unas Ósmosis Inversa (RO) y obtener de este modo una fuente de agua reciclada de muy alta calidad permitiendo ahorrar en costes de consumo de agua y descarga de agua residual.



MENA WATER

OUR AIM - YOUR CONFIDENCE



MENA WATER FZC

P.O. Box: 120881, D3-11, SAIF Zone

Sharjah, United Arab Emirates

Tel.: +971 6 5575507

Fax: +971 6 5575508

E-Mail: info@mena-water.com

www.mena-water.com

MENA WATER GmbH

Industriepark Erasbach A1

92334 Berching

Germany

Tel.: +49 8462 201 390

Fax: +49 8462 201 239

E-Mail: info@mena-water.de

www.mena-water.de



Member of
**German Water
Partnership**

Member of **HUBER** Group
TECHNOLOGY
WASTE WATER Solutions