

食品厂反渗透设备 反渗透设备 朗净环保

| | |
|------|-----------------------------|
| 产品名称 | 食品厂反渗透设备 反渗透设备 朗净环保 |
| 公司名称 | 山西朗净环保设备有限公司 |
| 价格 | 24999.00/套 |
| 规格参数 | 品牌:朗净 加工定制:是 运作方式:全自动 |
| 公司地址 | 长治市城东北路198号S5-5-03 |
| 联系电话 | 15635512349 13233381952 |

产品详情

工艺要求TECHNOLOGICAL REQUIREMENTS

对于食品厂、饮料厂生产用水需求，主要采用反渗透膜分离技术和消毒杀菌装置，保证设备的出水水质。在食品、饮料生产过程中水是生产加工主要的生产原料，水质的好坏对于饮料的口感有非常重要的影响，因此必须对食品、饮料生产用水进行严格处理才能满足生产工艺要求。

国家现对众多食品及所有饮料行业实施食品卫生安全许可证制度（QS认证），规定所用工艺水及成品水均需要用纯净水。食品用反渗透设备主要用于食品饮料生产用水的纯水制取，采用膜分离技术来提高水质的纯净度，与前置预处理系统配套使用；利用高压泵的加压，反渗透膜的截留，可有效去除水中固体溶解物、有机物、胶体、微生物以及细菌等杂质。出水电导率通常在10uS/cm以下，符合GB5749-2006生活饮用水卫生标准、CJ94-1999饮用净水标准，GB 17324-2003瓶（桶）装饮用纯净水卫生标准。

工艺图PROCESS DRAWING

工作原理WORKING PRINCIPLE

随着人们对健康饮食等越来越重视，食品工业用水水质要求随之越来越高。而且工业污染的加剧，食品、饮料等加工生产时都需要使用处理过的纯水，这就需要配置食品工业制水反渗透设备。

工艺主要原理：反渗透是精密的膜法液体分离技术，进水(浓溶液)中的水分子部份通过反渗透膜成为稀溶液侧的净化产水；反渗透设备能阻挡所有溶解性盐及分子量大于100的有机物，但允许水分子透过，反渗透复合膜脱盐率一般大于98%。

工艺流程TECHNOLOGICAL PROCESS

性能特点PERFORMANCE CHARACTERISTICS

01自动化程度高

自动化程度高，运行稳定，故障率低且运行费用低等优点。

02运行成本低

能耗低，运行成本低，结构合理，占地面积少。

03延长膜寿命

优异的膜保护系统，在设备关机时，淡化水可自动将膜表面的污染物冲洗干净

，延长膜寿命。

04无易损部件

系统无易损部件，无需大量维修，运行长期有效。

05多行业应用

不仅可用在食品饮料工业，它还能用在电子行业清洗用水中水处理循环利用，苦咸水，海水的淡化等。