

超纯水设备，超纯水系统，工业超纯水机——科瑞

产品名称	超纯水设备，超纯水系统，工业超纯水机——科瑞
公司名称	深圳市科瑞环保设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	深圳市龙岗区宝龙六路3号
联系电话	86-075584899900 13316843982

产品详情

一、产品介绍：

科瑞超纯水设备采用双级RO+EDI模块化设计模式融入科瑞稳流控压技术，与前置预处理配套使用，利用反渗透原理，有效去除水中各种盐份及杂质；系统具有工艺先进、产水水质稳定、操作简便、运行费用低、绿色环保无污染、维护方便等优点，广泛应用于医药及相关行业。

二、工艺流程：原水箱-增压泵-石英砂过滤器-活性炭过滤器-软水器-一级RO主机-一级纯水箱-二级RO主机-二级纯水箱-增压泵-紫外线杀菌器-膜滤器-EDI系统-终端膜滤器 三、产品优势

(1) 超纯水设备整体采用超低压渗透过滤技术，更可节能可达20%以上，长期下来可谓您节省大量电费，降低运营成本。

(2) 科瑞技术支持，设备运行稳定性高，设计采用科瑞稳流控压技术，确保设备安全运行，降低膜损耗，延长膜使用寿命。(3) 便捷操作，维护简便，看一遍就能学会。

(4) 品牌质量保障：质保一年，售后上门。 四、系统设备功用：

- 1)、原水箱，功用：贮存系统原水，对进水起调节作用，也对进水中的杂质起一定的沉淀作用。
- 2)、砂滤器，功用：初步去除水中泥沙、杂质、悬浮物以及其它微粒等降低水的浊度。
- 3)、碳滤器，功用：利用碳的吸附原理吸附水中异色、异味、余氯等。
- 4)、保安过滤器，功用：防止大颗粒杂质进入反渗透膜，造成对膜的损坏，保护反渗透膜。
- 5)、双级反渗透主机，功用：主要是通过反渗透过滤，达到生产纯化水之目的。

五、科瑞的优势

1.中国第一家标准化工业纯水设备制造商 2.荣获慧聪水工业十大优秀水处理工程商，服务有保障。

3.模块化设计，专业解决方案，众多500强大客户案例品质见证。

4.依照国内现行标准生产加工，通过ISO9001：2008质量体系认证，品质稳定。

5.品牌质量保障:质保一年,售后上门。 六、案例

1、比亚迪股份有限公司（中国电子百强、汽车行业知名企业） 2、莱宝高科股份（光电行业知名企业）