

# 电导行业纯水设备厂家 电导行业纯水设备 弘峻水处理

产品名称	电导行业纯水设备厂家 电导行业纯水设备 弘峻水处理
公司名称	佛山市弘峻水处理设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	中国广东佛山禅城季华西路绿岛国际中心6栋1608
联系电话	18823149433 18823149433

## 产品详情

### 反渗透膜怎样清洗？

系统运行一段时间后，反渗透膜元件可能会受到给水中存在的悬浮物或难溶盐的污染，这些污染中常见的是碳酸钙、硫酸钙、金属(铁、锰、铜、镍、铝等)氧化物、硅沉积物、无机或有机混合物、天然有机物质、合成有机物、微生物(藻类、霉菌、真菌)等污染。

污染性质和污染速度取决于各种因素：如给水水质和系统回收率。通常污染是渐进发展的，如不尽早控制，污染将会在相对较短的时间内损坏膜元件。当膜元件确认已被污染，或在长期停机之前，或是作为定期日常维护，都需对膜元件进行清洗。

一、反渗透膜清洗时机1、当反渗透系统或装置出现以下症状时，需要进行化学清洗或物理清洗：

- 2、在正常给水压力下，产水量较正常值下降10~15%；
- 3、为维持正常的产水量，经温度校正后的给水压力增加10~15%；
- 4、产水水质降低10~15%；
- 5、脱盐率降低3~5%；
- 6、系统各段之间压差明显增加。

二、清洗步骤1、用HRO-300反渗透膜杀菌剂1 - 5%对反渗透膜进行杀菌清洗，先循环1小时，后浸泡1小时，再循环1小时后用产品水冲净。

2、用HRO-600反渗透膜碱性清洗剂对反渗透膜进行清洗，与水的配比是1：20，溶液pH值为12 - 13。先

低流量输入清洗液（温度控制在30℃左右），清洗液循环2小时，后浸泡2小时，（注意：及时观察清洗液，若清洗液很脏，需排放掉后重新配制）。在浸泡时，若膜污染严重可延长浸泡时间（浸泡过夜）。循环1小时，之后用产品水冲净，电导行业纯水设备，pH值在6左右即可。

3、用HRO-500反渗透膜酸性清洗剂对反渗透膜进行清洗，与水的配比是1：20，溶液pH值为2 - 3。先低流量输入清洗液（温度控制在30℃左右），清洗液循环2小时，后浸泡2小时，在浸泡时，若膜污染严重可延长浸泡时间。循环1小时（若清洗液很脏，需排放掉后重新配制），之后用产品水冲净，pH值在6左右即可。注意：浸泡后的循环流量要比清洗时的要大。

企业视频展播，请点击播放

视频作者：佛山市弘峻水处理设备有限公司

反渗透方法可以从水中除去90%以上的溶解性盐类和99%以上的胶体微生物及有机物等。尤其以风能、太阳能作动力的反渗透净化苦咸水装置，是解决无电和常规能源短缺地区人们生活用水问题的既经济又可靠的途径。反渗透淡化法不仅适用于海水淡化，也适合于苦咸水淡化。现有的淡化法中，反渗透淡化法是的，它甚至已经超过电渗析淡化法。

反渗透设备中高压泵后面为什么应设手动调节门?

高压泵在反渗透设备中充当重要的角色，是实现预处理、反渗透、供取水、冲洗等水处理环节的重要保障。因而，选取的水泵是反渗透设备中的重中之重。众所周知，标准的反渗透产水几乎不带杂质，因为不存在膜元件的污染问题。但是在实际应用过程中，除了二级反渗透系统外，其他反渗透系统的进水几乎都是经普通预处理后的原水。尽管预处理工艺去除了其中一部分杂质，但与标准测试条件下所用水源相比，其进水水质仍然较差。所以膜元件设计产水量应该小于标准产水量，此时如仍按标准产水量作为设计产水量，则反渗透膜元件很快就会受到污染，造成膜元件损坏。所以，电导行业纯水设备，高压泵后面应设手动调节门来调节给水压力，或者对给水泵设置变频调节装置，用变频的方法来实现给水压力的调节，电导行业超纯水设备，从而使水泵以达到预期供水目的。

高压泵后面的手动调节门在设置后一般不需要经常调节，在一段时间内基本上是保持在恒定的位置，电导行业纯水设备厂家，在系统每次启动时也不需要开闭此阀门。

但是如果高压泵后面没有其他阀门，此时每次启动系统时，高压泵的高压水源会直接冲击膜元件，特别是在系统中存在空气时就会产生“水锤”的现象，这样容易造成膜元件的。

为了防止上述现象的发生，水处理厂家在高压泵后面设电动慢开门，在启动高压泵后慢慢打开电动慢开门，也即慢慢向系统的反渗透膜上加载压力，电动慢开门应该是全开全闭阀门，其全开全闭时间是可以调节的，但一般设定为45~60s。所以从反渗透膜元件的安全角度考虑应该设置电动慢开门。

电导行业纯水设备厂家-电导行业纯水设备-弘峻水处理由佛山市弘峻水处理设备有限公司提供。行路致远，砥砺前行。佛山市弘峻水处理设备有限公司致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为污水处理设备具有竞争力的企业，与您一起飞跃，共同成功!