

# 供应纯净水生产线 纯净水生产设备 出

产品名称	供应纯净水生产线 纯净水生产设备 出
公司名称	北京上水康源水处理设备有限公司
价格	面议
规格参数	加工定制:是 型号:纯水设备 品牌:上水康源
公司地址	北京市丰台区青塔小区G区裙房1段吉祥园宾馆216房间
联系电话	15210881768 15530404197

## 产品详情

### 一、反渗透设备设备基本原理

ro反渗透技术是一种高科技水处理技术，它依靠反渗透膜在压力下使溶液中的溶剂和溶质分离的特性工作。“渗透”是一种物理现象，逆渗透就是在含有盐及各种细微杂质的水中（即原水）施加比自然渗透更大的压力，使水从浓度高的一方逆渗透到浓度低的一方，而原水中绝大多数的细微杂质、有机物、重金属、细菌、病毒及其它有害物质等都经污水出口排放掉。

### 二、反渗透设备标准工艺流程图

### 三、反渗透纯水设备主要工艺流程说明

1. 原水罐（可选） 储存原水，用于沉淀水中的大泥沙颗粒及其它可沉淀物质。同时缓冲原水管中水压不稳定对水处理系统造成的冲击。（如水压过低或过高引起的压力传感的反应）。2. 原水泵 恒定系统供水压力，稳定供水量。3. 多介质过滤器 采用多次过滤层的过滤器，主要目的是去除原水中含有的泥沙、铁锈、胶体物质、悬浮物等颗粒在20um以上的物质，可选用手动阀门控制或者全自动控制器进行反冲洗、正冲洗等一系列操作。保证设备的产水质量，延长设备的使用寿命。4. 活性炭过滤器 系统采用果壳活性炭过滤器，活性炭不但可吸附电解质离子，还可进行离子交换吸附。经活性炭吸附还可使高锰酸钾耗氧量（cod）由15mg/l(o2)降至2~7mg/l(o2)，此外，由于吸附作用使表面被吸附复制的浓度增加，因而还起到催化作用、去除水中的色素、异味、大量生化有机物、降低水的余氯值及农药污染物和除去水中的三卤化物（thm）以及其它的污染物。可选用手动阀门控制或者全自动控制器进行反冲洗、正冲洗等一系列操作。保证设备的产水质量，延长设备的使用寿命。同时，设备具有自我维护系统，运行费用很低。5. 离子软化系统/加药系统 r/o装置为了溶解固体形物的浓缩排放和淡水的利用，为防止浓水端特别是ro装置最后一根膜组件浓水侧出现caco3,mgco3,mgso4,caso4,baso4,srso4,siso4的浓度积大于其平衡溶解度常数而结晶析出,损坏膜原件的应有特性,在进入反渗透膜组件之前,应使用离子软化装置或投放适量的阻垢剂阻止碳酸盐, sio2,硫酸盐的晶体析出.6. 精密过滤器 采用精密过滤器对进水中残留的悬浮物、非直粒物及胶体等物质去除，使ro系统等后续设备运行更安全、更可靠。

滤芯为5um熔喷滤芯、目的防止上级过滤单元，漏掉的大于5um的杂质除去。防止进入反渗透装置损坏膜的表面，从而损坏膜的脱盐性能。7. 反渗透系统 反渗透装置是用足够的压力使溶液中的溶剂（一般是水）通过反渗透膜（或称半透膜）而分离出来，因为这个过程和自然渗透的方向相反，因此称为反渗透。反渗透法能适应各类含盐量的原水，尤其是在高含盐量的水处理工程中，能获得很好的技术经济效益。反渗透法的脱盐率提高，回收率高，运行稳定，占地面积小，操作简便，反渗透设备在除盐的同时，也将大部分细菌、胶体及大分子量的有机物去除。8. 臭氧杀菌器（可选）杀灭由二次污染产生的细菌彻底保证成品水的卫生指标。

#### 四、反渗透纯净水设备的主要特点

采用进口反渗透膜，脱盐率高，使用寿命长，运行成本低廉；采用全自动预处理系统，实现无人化操作；采用南方增压泵，高效率低噪音，稳定可靠；在线水质监测控制，实时监测水质变化，保障水质安全；全自动电控程序，还可选配触摸屏操作，使用方便；切合当地水质的个性化设计，全方位满足需求。

#### 五、反渗透纯净水设备运行参数及出水指标

单机出力：0.25m<sup>3</sup>/h-120 m<sup>3</sup>/h（根据客户需求自由定制）脱盐率：反渗透系统>98%（根据客户需求定制单级或双级）操作压力：1mpa-1.2mpa回收率：50%-80%产品出水电导率：<10 μs/cm（原水<500 μs/cm）出水水质达到：《国家生活饮用水标准》、《世界卫生组织直饮水标准》、《生活饮用水水质处理器卫生安全与功能评价规范-反渗透处理装置》、《瓶装饮用纯净水卫生标准(gb17324-1998)》要求。

#### 六、反渗透纯净水设备的典型客户和适用范围

· 纯净水生产厂纯净水制备可配以清泽同达生产的全自动灌装机而组成全自动桶装水/瓶装水生产线· 食品行业原料配制用水如添加剂的勾兑、配料、汤料或汁液的配比等，可改善口感、抑制有机物滋生，提高产品保存期限· 乳品、饮料、制酒行业用水制备建议采用双级反渗透装置，防止因水中异物导致口感不佳，最大限度的提高产品品质，抑制有机物繁殖，提高产品保存期限· 化工行业用水用于化工原料液的配比，化工产品制造，化工循环水等，有效防止因水中离子超标而造成的附加化学反应和品质偏差· 电力行业锅炉用水用于锅炉补给水，火力发电锅炉、厂矿中低压锅炉动力系统的补给水，提高生产效率，延长设备使用寿命。· 海水、苦咸水淡化饮用用于海岛、舰船、海上钻进平台、苦咸水地区的水源淡化，使之达到直接生饮标准。· 养殖、园艺给水用于畜牧养殖行业，苦咸水淡化，促进动物生长，防止因水质问题引起的各种疾病。也用于园艺培育中的培养育种等，提高生物活性。

##### 一、反渗透设备基本原理

ro反渗透技术是一种高科技水处理技术，它依靠反渗透膜在压力下使溶液中的溶剂和溶质分离的特性工作。“渗透”是一种物理现象，逆渗透就是在含有盐及各种细微杂质的水中（即原水）施加比自然渗透更大的压力，使水从浓度高的一方逆渗透到浓度低的一方，而原水中绝大多数的细微杂质、有机物、重金属、细菌、病毒及其它有害物质等都经污水出口排放掉。

##### 二、反渗透设备标准工艺流程图

##### 三、反渗透纯水设备主要工艺流程说明

1. 原水罐（可选） 储存原水，用于沉淀水中的大泥沙颗粒及其它可沉淀物质。同时缓冲原水管中水压不稳定对水处理系统造成的冲击。（如水压过低或过高引起的压力传感的反应）。2. 原水泵 恒定系统供水压力，稳定供水量。3. 多介质过滤器 采用多次过滤层的过滤器，主要目的是去除原水中含有的泥沙、铁锈、胶体物质、悬浮物等颗粒在20um以上的物质，可选用手动阀门控制或者全自动控制器进行反冲洗、正冲洗等一系列操作。保证设备的产水质量，延长设备的使用寿命。4. 活性炭过滤器 系统采用果壳活性炭过滤器，活性炭不但可吸附电解质离子，还可进行离子交换吸附。经活

性炭吸附还可使高锰酸钾耗氧量 (cod) 由15mg/l(o<sub>2</sub>)降至2~7mg/l(o<sub>2</sub>), 此外, 由于吸附作用使表面被吸附复制的浓度增加, 因而还起到催化作用、去除水中的色素、异味、大量生化有机物、降低水的余氯值及农药污染物和除去水中的三卤化物 (thm) 以及其它的污染物。可选用手动阀门控制或者全自动控制器进行反冲洗、正冲洗等一系列操作。保证设备的产水质量, 延长设备的使用寿命。同时, 设备具有自我维护系统, 运行费用很低。

5. 离子软化系统/加药系统 r/o装置为了溶解固体形物的浓缩排放和淡水的利用, 为防止浓水端特别是ro装置最后一根膜组件浓水侧出现caco<sub>3</sub>,mgco<sub>3</sub>,mgso<sub>4</sub>,caso<sub>4</sub>,baso<sub>4</sub>,srso<sub>4</sub>,siso<sub>4</sub>的浓度积大于其平衡溶解度常数而结晶析出,损坏膜原件的应有特性,在进入反渗透膜组件之前,应使用离子软化装置或投放适量的阻垢剂阻止碳酸盐, sio<sub>2</sub>,硫酸盐的晶体析出。

6. 精密过滤器 采用精密过滤器对进水中残留的悬浮物、非曲直粒物及胶体等物质去除, 使ro系统等后续设备运行更安全、更可靠。滤芯为5um熔喷滤芯、目的防止上级过滤单元, 漏掉的大于5um的杂质除去。防止进入反渗透装置损坏膜的表面, 从而损坏膜的脱盐性能。

7. 反渗透系统 反渗透装置是用足够的压力使溶液中的溶剂 (一般是水) 通过反渗透膜 (或称半透膜) 而分离出来, 因为这个过程和自然渗透的方向相反, 因此称为反渗透。反渗透法能适应各类含盐量的原水, 尤其是在高含盐量的水处理工程中, 能获得很好的技术经济效益。反渗透法的脱盐率提高, 回收率高, 运行稳定, 占地面积小, 操作简便, 反渗透设备在除盐的同时, 也将大部分细菌、胶体及大分子量的有机物去除。

8. 臭氧杀菌器 (可选) 杀灭由二次污染产生的细菌彻底保证成品水的卫生指标。

#### 四、反渗透纯净水设备的主要特点

采用进口反渗透膜, 脱盐率高, 使用寿命长, 运行成本低廉; 采用全自动预处理系统, 实现无人化操作; 采用南方增压泵, 高效率低噪音, 稳定可靠; 在线水质监测控制, 实时监测水质变化, 保障水质安全; 全自动电控程序, 还可选配触摸屏操作, 使用方便; 切合当地水质的个性化设计, 全方位满足需求。

#### 五、反渗透纯净水设备运行参数及出水指标

单机出力: 0.25m<sup>3</sup>/h-120 m<sup>3</sup>/h (根据客户需求自由定制) 脱盐率: 反渗透系统>98% (根据客户需求定制单级或双级) 操作压力: 1mpa-1.2mpa回收率: 50%-80%产品出水电导率: <10 μs/cm (原水<500 μs/cm) 出水水质达到: 《国家生活饮用水标准》、《世界卫生组织直饮水标准》、《生活饮用水水质处理器卫生安全与功能评价规范-反渗透处理装置》、《瓶装饮用纯净水卫生标准(gb17324-1998)》要求。

#### 六、反渗透纯水设备的典型客户和适用范围

· 纯净水生产厂纯净水制备可配以清泽同达生产的全自动灌装机而组成全自动桶装水/瓶装水生产线 · 食品行业原料配制用水如添加剂的勾兑、配料、汤料或汁液的配比等, 可改善口感、抑制有机物滋生, 提高产品保存期限 · 乳品、饮料、制酒行业用水制备建议采用双级反渗透装置, 防止因水中异物导致口感不佳, 最大限度的提高产品品质, 抑制有机物繁殖, 提高产品保存期限 · 化工行业用水用于化工原料液的配比, 化工产品制造, 化工循环水等, 有效防止因水中离子超标而造成的附加化学反应和品质偏差 · 电力行业锅炉用水用于锅炉补给水, 火力发电锅炉、厂矿中低压锅炉动力系统的补给水, 提高生产效率, 延长设备使用寿命。 · 海水、苦咸水淡化饮用用于海岛、舰船、海上钻进平台、苦咸水地区的水源淡化, 使之达到直接生饮标准。 · 养殖、园艺给水用于畜牧养殖行业, 苦咸水淡化, 促进动物生长, 防止因水质问题引起的各种疾病。也用于园艺培育中的培养育种等, 提高生物活性。

本产品的加工定制是是, 型号是纯水设备, 品牌是上水康源, 营销是内贸, 适用对象是原水, 适用范围是饮料加工工厂