纯净水厂生产设备 纯净水厂全套生产线

产品名称	纯净水厂生产设备 纯净水厂全套生产线
公司名称	上海滨润环保科技有限公司
价格	28500.00/台
规格参数	品牌:滨润 型号:BR-1T 控制程序:全自动
公司地址	上海市奉贤区南桥镇光迎路125号1幢1409室
联系电话	18516220916 18516220916

产品详情

纯净水厂全套生产设备

纯净水厂全套生产设备进水参数

源水：城镇自来水、
地下水需要检测水样)、进水压力>0.3MPa，进水电导率<600us/cm;当进水电导率>600us/cm时，建议使用双级反渗透。(

出水标准：国家纯水标准(GB17324-2000)

纯净水厂全套生产设备设计方案

纯净水设备调节水箱(池)

一般采用PE水箱、不锈钢水箱、也可采用钢筋水泥池，主要起蓄水、缓冲、沉淀水中泥沙的作用。

第一级预处理系统

采用多介质过滤器，根据原水水质采用石英砂、锰砂、KDF滤料等多介质滤料，主要目的是去除水中含有的泥沙、铁锈、胶体物质、悬浮物等颗粒在20μm以上有害的物质，使出水浊度小于0.5NTU、COD小于1.5mg/L，含铁量小于0.05mg/L;SDI≤5;可采用半自动、自动控制阀，控制过滤与反冲洗。

第二级预处理系统

采用活性碳过滤器，目的是为了去除水中的色素、异味、生化有机物、降低水中的余氯值和其他污染物

。

第三级预处理系统

采
用阳
树脂软化
，主要是降低水中
硬度，去除水中的钙、镁离子(形成水
垢的主要成分)，可有效延长反渗透膜的使用寿命，并可进行智能化树脂再生。

纯净水设备加药系统

根据原水水质，选用不同型号阻垢剂，可以控制磷酸盐、氟化钙的含量，有效的防止反渗透膜结垢。

第四级预处理系统

采用5μm孔径精密过滤器，使水得到进一步的净化，使水的浊度和色度达到标准。

纯净水设备主机

采用
反渗透技术进行深度脱盐处理,去除钙、镁、铅、汞等对人体有害的重金属物质及其它杂质,降低水的硬度，脱盐率达99%以上，生产出符合国家标准的纯净水。

纯净水设备双级反渗透主机

通过一级反渗透处理过的水，再经过第二次反渗透处理，使水质进一步得到净化，适合源水水质较差的用户或特种行业的特殊要求。

纯净水设备清洗装置

定期使用药剂对反渗透膜进行清洗，保证膜的使用寿命及出水水质标准。

纯净水设备杀菌系统

采用臭氧发生器杀菌，减少细菌二次污染，灭菌率可达99%以上，臭氧O3在空气中还原成O2，无任何有害残留物。同时臭氧溶于水形成富氧水，保证水的纯鲜。

纯净水设备储水系统

采用不锈钢纯水罐，备有自动液位控制系统，水满可自动停机，实现自动化管理。

纯净水设备灌装系统

全自动灌装机(大桶、小瓶)使无菌纯净水(矿泉水)在完全封闭的状态下灌入产品容器内。

纯净水厂全套生产设备特点

1、开机后设备实现膜自动冲洗功能，冲洗时间2-10分钟可调。

2、设备有废水回流装置，可对水进行二次利用，提高水的利用率，节省水费。

3、低压保护系统，当源水压力不足或无源水时，设备自动停机，保护高压泵及设备安全。

4、设有清洗保养系统，可定期对设备进行清洗保养，延长反渗透膜使用寿命3-5年。

5、采用不锈钢架结构，实现无卫生死角，设备无腐蚀，使用10-20年依旧如新。

6、
双级反渗透设备设有多路调节阀，可实现双级出水、单级出水或单双级同时出水，使产水水质多元化。

7、反渗透设备可与矿泉水设备(山泉水设备)配套使用，减少投资成本，提高水资源利用率。

8、备有在线水质检测仪和流量计，随时观察出水水质和产水量、水的利用率等运行参数。

9、纯水箱水满后设备可自动停机，设备基本可实现24小时无人值守运行。

我公司专业生产销售
纯水设备，纯净水设备，纯化水设备，去离子水设备，软化水设备，中水回用设备，水厂、直饮水设备，反渗透设备，超滤成套设备，EDI电除盐设备，超纯水设备，混床成套设备
欢迎来电咨询！http://www.shbrhb.com/ **联系人：汪鹏 18516220916**