

食品饮料行业用纯净水设备，6T/H反渗透纯净水设备

产品名称	食品饮料行业用纯净水设备，6T/H反渗透纯净水设备
公司名称	河南新广汇水电设备有限公司
价格	64800.00/套
规格参数	品牌:芳泉 型号:DH-6000RH 规格:3850*750*180
公司地址	河南省郑州市新郑市薛店镇S102省道南侧暖泉路 东侧国际医疗产业园33#号楼1单元14层106
联系电话	18916078837

产品详情

食品饮料行业为民族的良心产业，随着全球污染的加剧和人们对健康的追求，对食品、饮料行业也提出了更加严格的要求。普通的市政自来水或地下深井水已很难满足人们的需要。国家现在对食品饮料行业的管理也逐渐形成了从企业的设立、生产过程、成品检验等全面管制的体系。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净化后的水，通常是纯净水设备。

食品饮料行业对水质的要求：电导率通常在10uS/cm以下，符合GB 17324-2003瓶（桶）装饮用纯净水卫生标准。

我公司经过多年的实践，同时结合先进的膜分离技术，常采用反渗透水处理设备来制备食品饮料生产用水，该工艺与传统工艺相比具有运行成本低、运行可靠、无污染排放，耗材易得、操作方便的优点。

食品饮料行业用纯净水设备典型工艺

1、采用一级反渗透工艺方式，制备食品饮料工艺生产用水，其流程如下：

原水箱 增压泵 多介质过滤器 活性炭过滤器 保安过滤器 高压泵 一级反渗透 纯水箱

2、采用两级反渗透工艺，制备纯净水，其流程如下：

原水箱 增压泵 多介质过滤器 活性炭过滤器 保安过滤器 高压泵 一级反渗透 高压泵
二级反渗透 纯水箱 臭氧灭菌 成品水箱 纯水泵 出水点

食品饮料行业用纯净水设备的技术特点：

- 1、 开机后设备实现膜自动冲洗功能
- 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、 纯水箱水满后设备可自动停机。
- 5、 设备设有清洗保养系统，可定期对设备定行清洗保养，延长反渗透膜使用寿命35年。
- 6、 设备采用不锈钢机架
- 7、 双级反渗透设备设有多个路调节阀，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。
- 8、
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。
- 9、 设备基本可实现24小时无人值守运行。
- 10、 备有在线水质检测仪，随时观察出水水质。

地址：郑州新郑市暖泉路与102省道交汇处东300米路南中德产业园33-6栋厂房

销售热线：18638758068 18916078837

联系人：董方静（女士）

邮箱：2317664958@qq.com

微信号：daherenjiajingshui