



主要特点

- 最高脱盐率
- 优化膜表面水流状态
- 显著降低压差
- 卓越的抗污染性
- 卓越的耐久性

主要优势

- 最佳产水品质
- 降低清洗频率，减少化学药剂使用和膜替换率
- 膜清洗后性能恢复稳定
- 降低能耗和工厂总成本

理想应用场景

- 工业工艺用水
- 市政饮用水
- 回用水
- 零排放/近零排放



饮用水系统
NSF/ANSI/CAN 61认证

产品规格书

LG MaxRO R

采用创新36mil超低压差进水流动技术，具有最高脱盐率的苦咸水反渗透膜

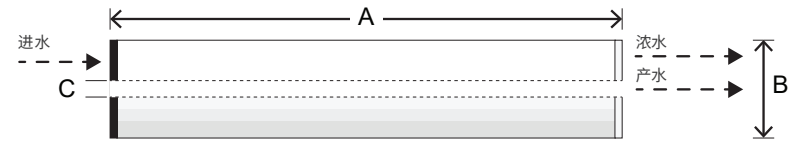
产品规格

规格/参数	单位	测试条件 A	测试条件B
产水量	GPD (m³/d)	11,500 (43.5)	12,000 (45.4)
稳定脱盐率	%	99.8	99.82
最低脱盐率	%	99.5	99.56
有效膜面积	ft² (m²)	400 (37)	
进水隔网厚度	mil	36, 超低压差	

上述参数是基于以下测试条件得出的标准化性能:

- **测试条件 A:** 2,000 ppm NaCl, 225 psi (15.5 bar), 25°C (77°F), pH 7, 回收率 15%
- **测试条件 B (仅供参考):** 1,500 ppm NaCl, 225 psi (15.5 bar), 25°C (77°F), pH 7, 回收率 15%
- 单支膜元件产水量可能有±15%的波动。

尺寸和重量



尺寸: mm (in)			湿重: kg (lbs)
A	B	C	
膜元件长度	膜元件外径	中心管内径	16 (35)
1,016 (40)	200 (7.9)	28.6 (1.125)	

操作规范

规格/参数	单位	数值
最高工作压力	psi (bar)	600 (41.3)
游离氯耐受度	ppm	< 0.1
最高操作温度	°C (°F)	45 (113)
pH范围, 连续运行		2-11
pH范围, 清洗		1-13
最大进水浊度	NTU	1.0
最大进水 SDI ₁₅		5.0
最大进水流量	gpm (m³/h)	75 (17)
单支最大压降 (ΔP)	psi (bar)	15 (1.0)

膜元件性能取决于买方在储存、安装、操作和维护产品时，是否遵守行业公认的良好工程操作规范和卖方技术手册中提供的书面指导说明，卖方技术手册包括LG化学技术服务公告("TSB")和技术应用公告("TAB")，可在官方网站www.lgwatersolutions.com查阅和下载。

本文信息和数据准确真实，基于诚信提供，但不作性能保证。由于无法控制用户的使用方法和使用条件，因使用本文信息而导致的后果和损失，LG化学不予承担责任。无论单独使用还是与其他产品配合使用，建议用户预先试验以确定产品安全性及针对特定应用场景的产品适用性，并确保工作场所和处置方式符合相应法律及其他政府法规。由于技术改进及产品更新换代，技术资料可能会随时改变，无须事先声明。

NanoH₂O™是LG化学水处理的商标，版权所有 © LG Chem, Ltd.

欢迎访问LG水处理官方网站获取区域联系信息
www.lgwatersolutions.com