



UHP RO

超高压反渗透膜

主要特点

- 业内最高脱盐率
- 业内最大有效膜面积和产水量
- 超高压 (达120bar或1740psi) 运行条件下的机械耐久性强
- 抗污染性强

主要优势

- 最大化产水回收率
- 减少废水排放量, 节约废水处理成本
- 降低能耗和运营成本
- 减少蒸发器/结晶器设备需求数量, 为零排放/近零排放项目节约投资成本
- 膜的使用寿命延长

理想应用场景

- 工业废水处理
- 垃圾渗滤液处理
- 中水回用
- 零排放/近零排放项目

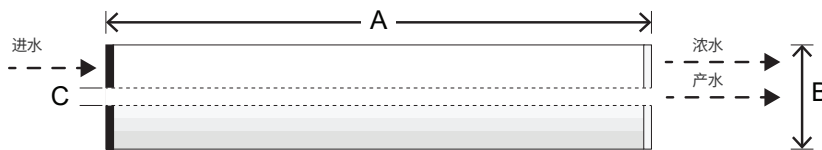
产品规格

规格/参数	单位	数值
产水流量	GPD (m ³ /d)	8,500 (32.2)
稳定脱盐率	%	99.85
最低脱盐率	%	99.7
有效膜面积	ft ² (m ²)	380 (35)
进水隔网厚度	mil	34, 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: 32,000 ppm NaCl, 800 psi (55.1 bar), 25°C (77°F), pH 8, 回收率 8%
- 单支膜元件的产水量可能有-15%的波动。

尺寸和重量



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

所有尺寸信息仅供参考, 详细技术规格请联系 NanoH2O。

操作规范

规格/参数	单位	数值
最高工作压力	psi (bar)	1,740 (120)
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		2-13
最大进水浊度	NTU	1.0
最大进水 SDI ₁₅		5.0
最大进水流量	gpm (m ³ /h)	75 (17)
单支最大压降 (ΔP)	psi (bar)	15 (1.0)

上述运行参数仅供一般参考。对于特定应用, 采用更保守的运行条件可获得更佳性能并延长膜使用寿命。更多信息请参阅 NanoH2O 技术公告。



Homepage

LinkedIn

Youtube

WeChat



饮用水系统
NSF/ANSI/CAN 61认证

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 NanoH2O 技术服务公告 ("TSB") 和技术应用公告 ("TAB"), 可在官方网站 www.nanoh2owater.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, NanoH2O 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, 技术资料可能随时更新, 无须事先声明。

NanoH2O™ 是 NanoH2O 的商标, 版权所有 © NanoH2O Co., Ltd

欢迎访问 NanoH2O 官方网站获取区域联系信息
www.nanoh2owater.com