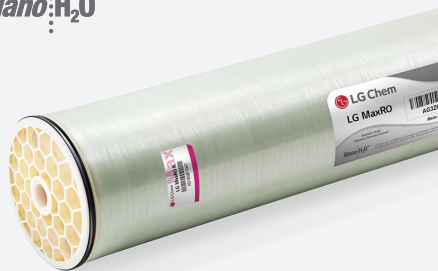


NanoH₂O™



Características principales

- El mayor rechazo de sales
- Hidráulica optimizada en la superficie de la membrana
- Presión diferencial significativamente reducida
- Excelente resistencia al ensuciamiento
- Excelente durabilidad

Principales beneficios

- La mejor calidad de agua permeada
- Reducción de la frecuencia de limpieza, uso de reactivos químicos y reemplazo de membranas.
- Recuperación estable del rendimiento después de las limpiezas
- Reducción del consumo de energía y del coste total de operación de la planta

Aplicaciones

- Agua de procesos industriales
- Agua potable municipal
- Reutilización del agua
- ZLD/MLD (plantas de vertido cero o mínimo)



Este producto está certificado según la norma NSF/ANSI/CAN 61 para sistemas de agua potable.

Hoja de Datos del Producto

LG MaxRO R

Membrana de ósmosis inversa para agua salobre con el mayor rechazo que incorpora una innovadora tecnología en el espaciador de alimentación de 36 mil de ultra baja presión diferencial (ULD)

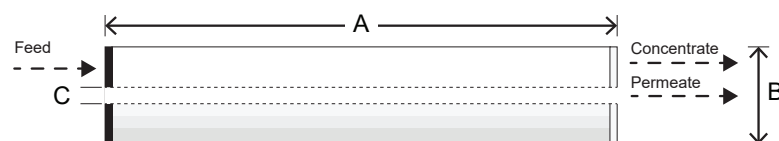
Especificaciones Técnicas

Parámetro	Unidad	Condiciones de Test A	Condiciones de Test B
Flujo Promedio	GPD (m³/d)	11,500 (43.5)	12,000 (45.4)
Rechazo de Sales Estabilizado	%	99.8	99.82
Rechazo de Sales Mínimo	%	99.5	99.56
Área Activa	ft² (m²)	400 (37)	
Espesor del espaciador de alimentación, Tipo	mil	36, ultra-low dP (ULD)	

Las especificaciones citadas arriba están basadas en las siguientes condiciones de Test:

- **Condiciones de Test A:** 2,000 ppm NaCl, 225 psi (15.5 bar), 25°C (77°F), pH 7, Recuperación 15%
- **Condiciones de Test B (Solo referencial):** 1,500 ppm NaCl, 225 psi (15.5 bar), 25°C (77°F), pH 7, Recuperación 15%
- El caudal de permeado tipificado para elementos individuales puede variar en un ±15%.

Peso y Dimensiones



Dimensiones: mm (in)			Peso Húmedo: kg (lbs)
A	B	C	
Longitud del elemento	Diámetro externo del elemento	Diámetro interno del tubo central	16 (35)
1,016 (40)	200 (7.9)	28.6 (1.125)	

Especificaciones de Operación

Especificación	Unidad	Valor
Presión máxima aplicada	psi (bar)	600 (41.3)
Máxima concentración de cloro	ppm	< 0.1
Máxima Temperatura de operación	°C (°F)	45 (113)
Rango de pH, Operación en continuo		2–11
Rango de pH, Limpieza		1–13
Máxima turbidez del agua de alimentación	NTU	1.0
Máximo SDI en el Agua de Alimentación ¹⁵		5.0
Flujo máximo de alimentación	gpm (m³/h)	75 (17)
Máxima caída de presión (ΔP) para cada elemento	psi (bar)	15 (1.0)

El correcto funcionamiento de los elementos de membrana está expresamente condicionado a que el Comprador almacene, instale, opere y mantenga el Producto de acuerdo con las buenas prácticas aceptadas por la industria y las instrucciones escritas del Vendedor provistas en el Manual Técnico, que consiste en los Boletines de Servicio Técnico ("TSB") y Boletines de Aplicaciones Técnicas ("TAB") de LG Chem Ltd., y que se pueden ver y descargar en www.lgwatersolutions.com. La información y datos contenidos en el documento se consideran exactos y confiables y son expuestos de buena fe pero no generan una garantía. LG Chem no asume ninguna responsabilidad por los resultados obtenidos o

por daños sufridos a través de la aplicación de la información contenida en este documento. El cliente es responsable de determinar que productos e información presentada aquí es apropiada para utilizarse adecuadamente en los sitios de trabajo y de acuerdo a las prácticas y leyes establecidas por las autoridades locales. Las especificaciones están sujetas a cambio sin previo aviso NanoH₂O es la marca registrada de LG Water Solutions y una filial de LG Chem. Todos los derechos han sido reservados © LG Chem, Ltd.

Por favor, visita nuestra página web para encontrar la información de contacto regional www.lgwatersolutions.com