



## Minisystème de filtrage par osmose inverse PureFlo



Ce système osmoseur produit jusqu'à 100 litres d'eau déminéralisée par heure, ce qui en fait une alternative économique au filtrage par osmose inverse de grande capacité et idéal pour les humidificateurs délivrant jusqu'à 100kg/h.

Cet appareil est livré avec une chasse d'eau automatique pour encore plus d'hygiène et un réservoir de stockage de 25 litres.

### Description

Cette nouvelle technologie révolutionnaire de membrane à faible taux de pression constitue une solution très économique pour la fourniture d'eau déminéralisée pure pour un humidificateur d'une capacité maximale de 100kg/h. Plusieurs systèmes RO-100 peuvent être reliés entre eux les rendant ainsi adaptables à toutes les demandes.

Les humidificateurs, qu'ils soient à vapeur, évaporation ou atomisation, utilisant un raccord à l'eau courante, sont victimes de dépôts de calcaire et de tartre. Ces dépôts de minéraux réduisent considérablement la durée de vie des composants de l'humidificateur, et par extension, de l'humidificateur lui-même. Ces appareils nécessiteront donc de nombreuses maintenances.

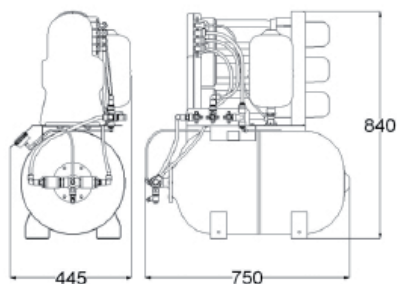
La solution est le système d'osmose inverse PureFlo RO-100. Ce système fournit jusqu'à 100 litres d'eau déminéralisée par heure. L'osmose inverse réduit ou élimine radicalement l'accumulation de minéraux dans l'humidificateur et réduit donc considérablement l'entretien nécessaire de votre humidificateur, tout en augmentant sa durée de vie.

Ce système d'osmose inverse est unique puisqu'il est le seul à pouvoir fonctionner en autonomie en utilisant une pression d'eau entre 2,8 bar (40 psi) à 5.5bar (80 psi). Il ne nécessite pas d'alimentation électrique car toutes les vannes sont mécaniquement activées par la pression. Le système commence à produire de l'eau pure à partir des pressions de l'eau au sein du système et s'arrête seul. Vous n'aurez donc pas besoin de contrôles électriques permanents. L'installation et le fonctionnement du minisystème d'osmose inverse PureFlo en est donc simplifié, et ne requerra aucun coût d'installation ou de fonctionnement. L'option d'une pompe d'appoint supplémentaire est disponible si la pression d'alimentation en eau n'est pas suffisante.

### APPLICATIONS

- Laboratoires pharmaceutiques
- Musées
- Agro alimentaire
- Electronique
- Transformation du papier
- Imprimerie
- R&D
- Plasturgie
- Automobile
- Chimie

➔ **Tarifs et conditions nous consulter**



### ➔ POUR PLUS D'INFORMATIONS

+33 (0)3 89 41 36 30    info@ventsys.net

[www.ventsys.net](http://www.ventsys.net)



Service : Commercial  
Date : mars / 2011

## Caractéristiques du minisystème d'osmose inverse

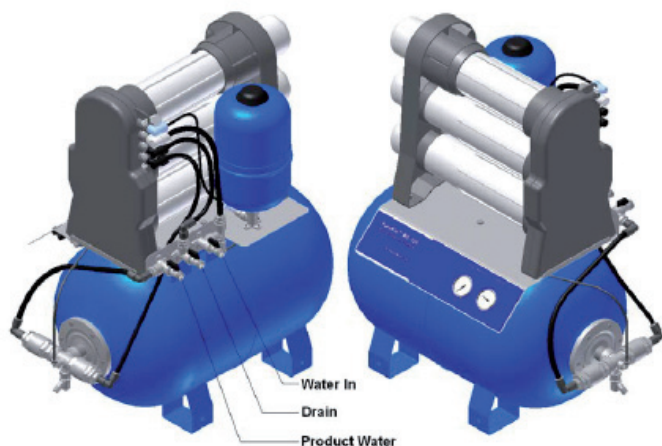
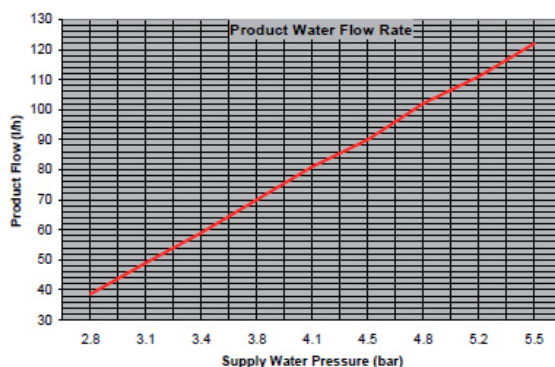
- 0-100 litres par heure en sortie
- Pas d'alimentation électrique requise
- Technologie révolutionnaire de membrane à faible pression
- 25 litres d'eau déminéralisée livrable immédiatement indépendamment de la sortie du système
- Système automatique unique de conservation par membrane affleurante - membranes à longue durée de vie
- Une alternative économique aux systèmes à gros volumes de type RO
- Fonctionne sur une pression principale de 2,8bar (40psi) à 5,5bar (80psi) (pompe en option disponible en cas de nécessité)
- Faible emprise au sol 0,35m<sup>2</sup> - installation facile
- Pourcentage de dissolution des minéraux de 90%

Trois boîtiers de filtre facilement accessibles sont montés au-dessus d'un réservoir de stockage sous pression. Le premier logement de filtre contient un sédiment mixte et un filtre à charbon actif pour éliminer les solides de plus de 5 microns ainsi que tout le chlore pour protéger les membranes. Les deuxième et troisième logements contiennent les membranes de nouvelles technologies à basse pression offrant un taux de rejet incroyable de 90% des solides dissous et une espérance de vie accrue de 2 à 4 ans.

Cette performance impressionnante est dû en partie à la procédure de chasse d'eau de la membrane. L'eau pure est stockée dans un réservoir pressurisé séparé et utilisé pour rincer automatiquement les membranes lorsque le système s'arrête.

Le RO-System dispose d'un réservoir de 25 litres pour stocké de l'eau sous pression prêt pour une utilisation immédiate. Ce stock d'eau est généralement nécessaire pour remplir le réservoir d'un humidificateur à vapeur ou à évaporation ou la tuyauterie d'un humidificateur atomiseur

L'installation est très facile avec une connection BCP de 15mm / 1/2" pour l'entrée d'eau, une autre pour la vidange et une troisième pour la sortie d'eau produit. Avec on emprise au sol minuscule s0,35m<sup>2</sup> il est facile à placer, même dans les serres les plus encombrées. Tout cela fait que ce système est idéal - comme alternative aux systèmes d'humidification traditionnels.



### S.A.V et Entretien

- Mesures et relevés
- Analyses et diagnostic
- Étude technique
- Suivi d'installation
- Contrat de service
- Extension de garantie
- Intervention Europe et étranger



### POUR PLUS D'INFORMATIONS

+33 (0)3 89 41 36 30 info@ventsys.net

www.ventsys.net



Service : Commercial  
Date : mars / 2011