

# RO Inline™ / Lieferumfang



## RO Inline™ 300

Die Umkehrosmose-Anlage (RO) für Bereiche und Systeme mit notwendiger Reinwasserversorgung.

Die RO Inline Umkehrosmose entmineralisiert Stadt- wasser und entfernt bis zu 98 % Feststoffe und biologi- sche Nährböden sowie bis zu 100 % Bakterien.

Das RO Inline System ist mit einem 2 Wege Druck- behälter in einem geschlossenen Kreislauf mit einer Pumpe, RO Membrane, Durchflusssensoren und einer SPSSteuerung aufgebaut.

Dieses Konzept hält den Energieverbrauch niedrig, die Hygienesicherheit hoch und die Permeatproduktion stabil.

Das System sichert einen Wasserdurchlauf von durchs. 300 Liter pro Stunde bei 15 °C, der Speicher bietet 15 Liter Permeat im Standby Modus.

Das integrierte Hygienespülsystem reinigt selbständig im Standby Modus alle 6 Stunden die Membrane und den Vorratstank.

Eine elektronische Durchflussüberwachung überwacht die Systemleistung der Anlage kontinuierlich.

- Bis zu 300 l/Std. Wasser bei 12 bar/15 °C.
- Ausgangsdruck Behälter 2-4 bar
- Bis zu 25 -30 % Rückspülungskapazität.  
z. B.: 70% Reinwasser, 30% Kanal.
- Durchs. Membranenlebensdauer 3-5 Jahre.
- Hygienespülsystem, 6 Stunden Standard.
- Durchflussmesser Permeat, integriert
- Durchflussmesser Kanal, integriert
- Wartungsanzeige, Permeatfluß.
- Wartungsanzeige, Kanalabfluß.
- Alarm Wasserdruck zu niedrig.
- Alarm Pumpenüberlast.
- Externer Alarm, Ausgang.
- 25 l, 2 Wege Druckbehälter, Trinkwasser zugelassen
- Wandmontage oder Bodenaufstellung

- Optionen:
  - UV Reaktor.
  - Leitwert Mischsystem.
  - Leitwertmesser.

- Maße: B: 695 mm, T: 380 mm, H: 1255 mm.
- Gewicht mit Wasser: 89 kg.
- Gewicht entleert: 69 kg.



## RO Inline™ 500

Die Umkehrosmose-Anlage (RO) für Bereiche und Systeme mit notwendiger Reinwasserversorgung.

Die RO Inline Umkehrosmose entmineralisiert Stadt- wasser und entfernt bis zu 98 % Feststoffe und biologi- sche Nährböden sowie bis zu 100 % Bakterien.

Das RO Inline System ist mit einem 2 Wege Druck- behälter in einem geschlossenen Kreislauf mit einer Pumpe, zwei RO Membrane, Durchflusssensoren und einer SPSSteuerung aufgebaut.

Dieses Konzept hält den Energieverbrauch niedrig, die Hygienesicherheit hoch und die Permeatproduktion stabil.

Das System sichert einen Wasserdurchlauf von durchs. 500 Liter pro Stunde bei 15 °C, der Speicher bietet 15 Liter Permeat im Standby Modus.

Das integrierte Hygienespülsystem reinigt selbständig im Standby Modus alle 6 Stunden die Membrane und den Vorratstank.

Eine elektronische Durchflussüberwachung überwacht die Systemleistung der Anlage kontinuierlich.

- Bis zu 500 l/Std. Wasser bei 12 bar/15 °C.
- Ausgangsdruck Behälter 2-4 bar
- Bis zu 25 -30 % Rückspülungskapazität.  
z. B.: 70% Reinwasser, 30% Kanal.
- Durchs. Membranenlebensdauer 3-5 Jahre.
- Hygienespülsystem, 6 Stunden Standard.
- Durchflussmesser Permeat, integriert
- Durchflussmesser Kanal, integriert
- Wartungsanzeige, Permeatfluß.
- Wartungsanzeige, Kanalabfluß.
- Alarm Wasserdruck zu niedrig.
- Alarm Pumpenüberlast.
- Externer Alarm, Ausgang.
- 25 l, 2 Wege Druckbehälter, Trinkwasser zugelassen
- Wandmontage oder Bodenaufstellung

- Optionen:
  - UV Reaktor.
  - Leitwert Mischsystem.
  - Leitwertmesser.

- Maße: B: 845 mm, T: 380 mm, H: 1255 mm.
- Gewicht mit Wasser: 106 kg.
- Gewicht entleert: 86 kg.

# RO Inline™

Umkehrosmose-Anlage  
Wasseraufbereitung

Productive Environment



[www.airtecsolutions.de](http://www.airtecsolutions.de)