

新闻标题：水处理设备的制造技术反渗透水处理设备

新闻出处：

新闻内容：反渗透水处理设备广泛应用于：东莞饮用水设备电子工业用水集成电路、硅晶片、显示管等电子元器件冲洗水制药行业用水大输液、针剂、片剂、生化制品、设备清洗等化工行业工艺用水化工循环水、化工产品制造等电力行业锅炉补给水火力发电锅炉、厂矿中低压锅炉动力系统食品工业用水饮用纯净水、饮料、啤酒、白酒、保健品等海水、苦咸水淡化海岛、舰船、海上钻进平台、苦咸水地区饮用纯净水房产物业、社区、企事业单位等其它工艺用水汽车、家电涂装、镀膜玻璃、化妆品、精细化学品等反渗透水处理设备公司生产的RO纯水机根据用户要求设计制造反渗透系统，一般产水下限0.125m³/hr，水回收率一般可达75%以上，脱盐率>97%，关键设备采用进口产品，工艺先进，质量可靠，可扩展性强，结构合理占地小，水利用率高，能耗低，操作维护简单。电控部分为韩国LG公司产的PLC可编程自动控制。反渗透纯水系统根据不同的源水水质采用不同的工艺。一般自来水经一级反渗透系统处理后，产水电导率<10 μS/cm，经二级反渗透系统后产水电导率<5 μS/cm甚至更低，在反渗透系统后辅以离子交换设备或EDI设备可以制备超纯水，使电阻率达到18兆欧姆(电导率=1/电阻率)。反渗透水处理设备优点1、RO机设计回收率>75%；2、RO进水低压保护，防止高压泵缺水空转；3、RO系统开机自动冲洗，系统连续运行1小时自动冲洗；4、预处理再生、反冲洗时RO系统自动关机；原水泵自动启动；5、原水箱水位低或纯水箱水位高时RO机自动关机，纯水箱水位低时RO机自动开机；6、设置故障报警指示；7、内置PLC有灯示，维护更容易；