

REFERENCE: RO 600



DESCRIPTION

20 gallons réservoir d'eau avec vanne à bille du réservoir.

Trois membranes de rejets élevés, Chaque membrane est 200 GPD à 100psi.

Conçu avec une vanne électrique de coupure pour éviter tout dommage de la membrane.

Connecteur d'alimentation en eau rapide.

Robinet de vidange.

Entièrement assemblé, 100% en usine Testé et stérilisé Prêt pour l'installation

Les étapes de filtration

(Étape 1) cartouche à sédiments 5 micron :

Avec seulement cinq microns. Elle est efficace pour éliminer la saleté, la rouille et les particules de sable. En polypropylène et d'une longueur de 20 pouce.

(Étape 2) cartouche de charbon granulé:

Elle enlève 99% du chlore et des produits chimiques organiques. Il offre une meilleure réduction du goût, l'odeur et la couleur. D'une longueur de 20 pouces.

(Étape 3) cartouche de charbon bloc :

Avec seulement 1 micron, permet une filtration efficace pour protéger votre membrane. Il prévoit l'amélioration de performances de la membrane jusqu'à 95% de rejet de TDS. D'une longueur de 20 pouces.

(Étape 4) membranes d'osmose inverse:

Trois membranes de 200 gallons par jour sont maintenant disponibles dans les dimensions résidentielles. Conçus pour fonctionner dans des conditions opératoires similaires à la plupart des unités standards d'osmose inverse à domicile.

(Étape 5) la cartouche post charbon:

Cette cartouche post charbon élimine les goûts et odeurs désagréables pour améliorer la qualité de votre eau potable. Nous utilisons NSF approuvé post-charbon pour garantir le goût de l'eau.

ATOUTS

Système d'osmose inverse à haute Capacité

Une grande capacité, système à faible coût. Parfait pour les bureaux ou les usines de petites tailles. Conçu pour des applications commerciales et résidentielles. Il est adapté pour la fabrication, les restaurants, les industries de transformation des aliments, des centres commerciaux, des écoles et des hôtels. RO-600 améliore le goût et la qualité de votre eau. Il réduit jusqu'à +99% du chlore, ainsi que les odeurs désagréables et les sédiments. RO-600 réduit également les contaminants suivants d'eau calcaireuse qui peuvent être présents dans votre eau: fil, tonnelier, baryum, chrome, mercure, sodium, cadmium, fluorure, nitrite, nitrate, et sélénium.

Ce système autonome RO 800 est de seulement 30 pouces de hauteur. Mais il peut produire 600 litres d'eau pure par jour.

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Production: 600gpd

Réservoir d'eau (Inclus): 20 gallons.

Pression de service: 10 - 125 psi

Disponible en: 110 volts, 220 volts, 240volt. (50/60 Hz)

Poids (système et réservoir): 55 kg

Dimensions: (système) - 50,0 (L) x 24,0 (L) x 80,0 (H) cm

(Réservoir 20G) - 56,0 (L) x 56,0 (L) x 88,0 (H) cm