

Membrana para Osmose Reversa



Descrição:

Contando com uma equipe de engenharia com anos de experiência, a LINTER está apta a oferecer aos seus clientes as melhores soluções em Osmose Reversa indicando as membranas corretas e condições operacionais ideais.

Em parceria com grandes fabricantes mundiais, a LINTER dispõe de estoque local e equipe de campo que auxilia na troca das membranas e concede treinamentos 'in plant' aos seus clientes para maximizar a vida deste importante componente.

Fabricadas com lâminas de poliamida e produzidas com a tecnologia mais avançada. São utilizadas em uma ampla variedade de aplicações, em purificadores para água destinada ao consumo humano, elaboração de alimentos, setores hospitalares, etc.

Dispomos de todos os modelos e tamanhos para o mercado em geral. Em linha com o avanço tecnológico do mundo e aos padrões dos novos projetos das empresas.

Características:

- Não consome grande quantidade de produtos químicos (ácidos e bases fortes)
- Excelente relação custo x benefício
- Não interrompe a produção
- Dispensa etapas de regeneração
- Alta produtividade
- Alta rejeição de sais
- Há geração de um fluxo de rejeito, solução com elevadas concentrações de sais em volumes de até 50% da alimentação total

Dados Técnicos:

- Testes efetivados com água a 25 °C, NaCl 200 mg/l, pH 7,5, pressão de testes 225 PSI
- A vazão pode variar em +/- 15%

Limites de utilização:

- Pressão máxima: 600 PSI
- Temperatura máxima da água: 45 °C
- SDI máxima: 1,4 m³/lh
- Cloro livre máximo na água: < 0,1 mg/l
- Faixa de pH para uso contínuo: 3-10
- Faixa de pH para limpeza química: 2 – 11
- Queda máxima de pressão por membrana: 15 PSI

Aplicações:

- **Dessalinização de água do mar:** a membrana de Osmose Reversa pode reduzir a concentração de cloreto de sódio de 35.000 mg/L para 350 mg/L
- **Irrigação:** Um dos problemas da agricultura é a acumulação de sais no solo em função da irrigação com água de rios ou poços, a membrana é capaz de remover esse excesso de sais de forma economicamente viável
- **Alimentação de Caldeiras:** Caldeiras exigem água puríssima, pois a evaporação da água causa a incrustação da superfície dos tubos, reduzindo a transferência de calor, aumentando o consumo de combustível e o risco de explosões. A Osmose Reversa tem sido o tratamento mais utilizado nesses casos
- **Produção de produtos químicos:** conglomerados farmacêuticos, hospitais e laboratórios utilizam o processo de Osmose Reversa para garantir a máxima pureza em seus produtos
- **Hemodiálise:** A membrana é utilizada no processo de diálise garantindo alto grau de qualidade do processo