

Zweistraßige Umkehrosmoseanlage für eine Zement-Fabrik im Nahen Osten



RO-Anlage

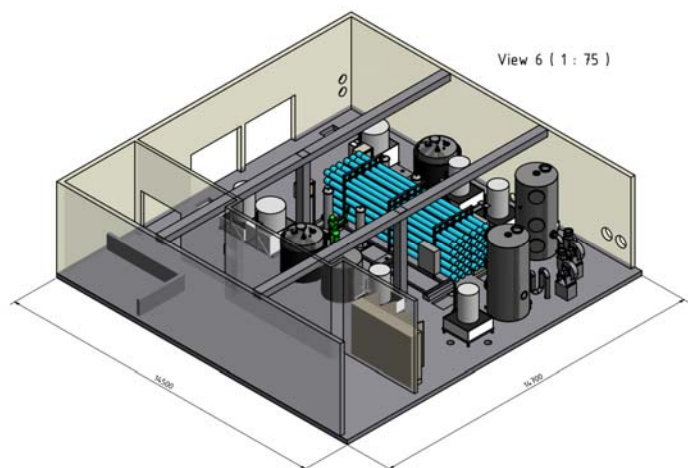


Dosierstation für Antiscalant

Kunde: Anlagen- und Maschinenbauer für die Zement- und Erzindustrie
Verfahren: Umkehrosmose
Leistung: 2 x 75 m³/h
Fertigstellung: 2013
Besonderheiten: Vollautomatische Anlage mit Umkehrosmoseanlage, Dosierstationen für Antiscalant, Schwefelsäure, Chlorbleichlauge, Natronlauge und Korrosionsschutz-Inhibitor, UV-Entkeimungsanlagen, CO₂-Rieseler und Reinigungsstation für Membranelemente (CIP)



Dosierstation für Natronlauge



3D-Aufstellungsplan