



AQUAGENIUM

APLICACIONES Y
SOLUCIONES AMBIENTALES



Beneficios del Sistema de Ósmosis Inversa?

- ✓ Alta eficiencia en la eliminación de sales (TDS, metales pesados, virus, bacterias, microorganismos, entre otros).
- ✓ Producción continua de agua purificada.
- ✓ Diseño compacto y modular.
- ✓ Automatización y bajo mantenimiento.
- ✓ Personalización según análisis de agua a tratar.

¿Qué es la tecnología de ósmosis inversa?

Es una innovación tecnológica de purificación de agua que utiliza una presión ejercida por una bomba de alta presión que permite el paso del agua a través de una membrana semipermeable, reteniendo sólidos disueltos totales contaminantes como compuestos orgánicos, microorganismos y otras impurezas del agua.

Aplicaciones

- ◆ Sistemas de intercambio de calor como torres de enfriamiento y calderas.
- ◆ Plantas embotelladoras de agua.
- ◆ Industrias farmacéuticas y cosméticas.
- ◆ Laboratorios, clínicas y centros de diálisis.
- ◆ Industrias alimenticias y de bebidas.
- ◆ Muchas aplicaciones más!

Especificaciones técnicas

Caudal de diseño	Desde 1.5 GPM hasta 100 GPM
Recuperación típica	50 - 75 %
Rechazo de sales minerales	> 95 %
Presión de operación	100 - 250 PSI
TDS máximo agua de ingreso	1.500 - 2000 PPM de TDS (agua salobre)
pH del agua de ingreso	3 - 10 (ajustable con dosificación de estabilizadores)
Índice de ensuciamiento (SDI)	< 5 para protección de membranas
Temperatura de operación	5 - 45°C

