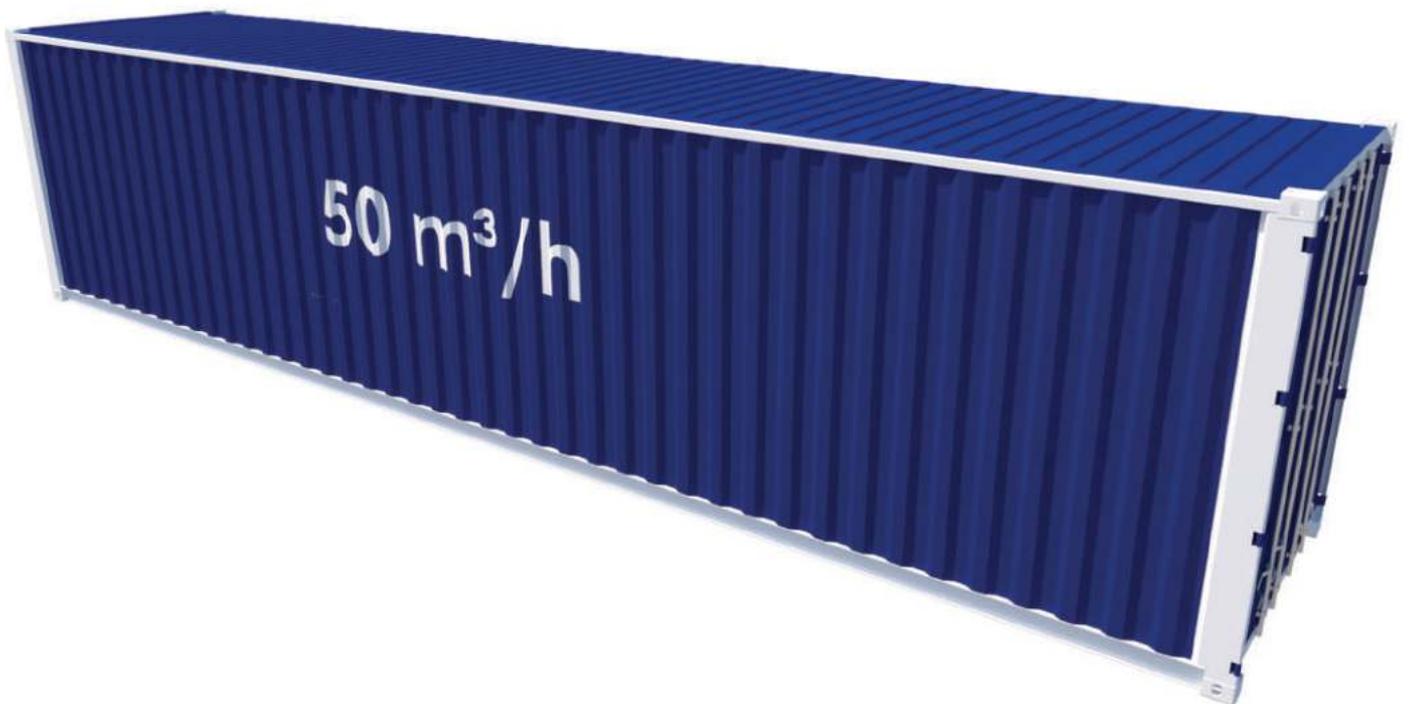


09.1.1



TRATAMIENTO DE  
AGUAS

PLANTA DE OSMOSIS  
EN CONTENEDOR  
50 M<sup>3</sup>/H



# 09.1.1



## TRATAMIENTO DE AGUAS

### ¿QUÉ ES?

La PLANTA DE OSMOSIS EN CONTENEDOR ROVERSE DE 150 m<sup>3</sup>/h. Esta planta es adecuada para la reducción, desalinización y eliminación de la matriz compleja de contaminantes del agua.

Compuesto por 2 contenedores

# PLANTA DE OSMOSIS EN CONTENEDOR 50 M<sup>3</sup>/H

## CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

TDS de entrada: 5.000 ppm TDS de salida: 1.000 ppm

- Caudal producido: 50 m<sup>3</sup> / h
- Presión de entrada: 2-4 bar
- Temperatura del agua bruta: 15-35 °C
- SDI <3
- PH de funcionamiento: 2-11
- Cloro libre: <0,1 mg / l

## INSTALACION PROPUESTA

- Dosificación de coagulante
- Sistema de filtros
- Dosificación química
- Microfiltración
- Bombeo de alta presión
- Vasos y membranas
- Automatización específica
- Sistema de lavado y limpieza química
- Instrumentación específica

## SET DE OSMOSIS INVERSA

- Nº de pasos: 1
- Configuración: 8x6
- Nº total de módulos: 8
- Presión de diseño: 21 bar
- Nº de membranas: 45
- Membranas: Hydranautics, Lenxess o similar
- Entrada SDI: <3
- Temperatura de diseño: 5-35 °C
- Caudal de entrada: 68,5 m<sup>3</sup> / h
- Caudal de producción: 50,0 m<sup>3</sup> / h
- Caudal de concentrado: 18,49 m<sup>3</sup> / h
- Tasa de conversión: 73,0%
- Bombas: Caprari o similar
- Bombas dosificadoras: TC o similar
- Instrumentación: Telemecanique o similar
- Automatización: Schneider o similar
- Pantalla HMI: Schneider o similar

