

# Mobile Umkehrosmose-Anlagen

für hochreines Wasser



**Schnelle & Zuverlässige Lösungen**



## MENA-Water – Plug & Play Reverse Osmosis

Unsere containerisierten und vorgefertigten Anlagen mit Umkehrosmose Systemen sind in der Lage, gelöste Salze und andere Verunreinigungen wie Bakterien, Kohlehydrate, Proteine, Farbstoffe und Verbindungen mit hohem Molekulargewicht zu entfernen..

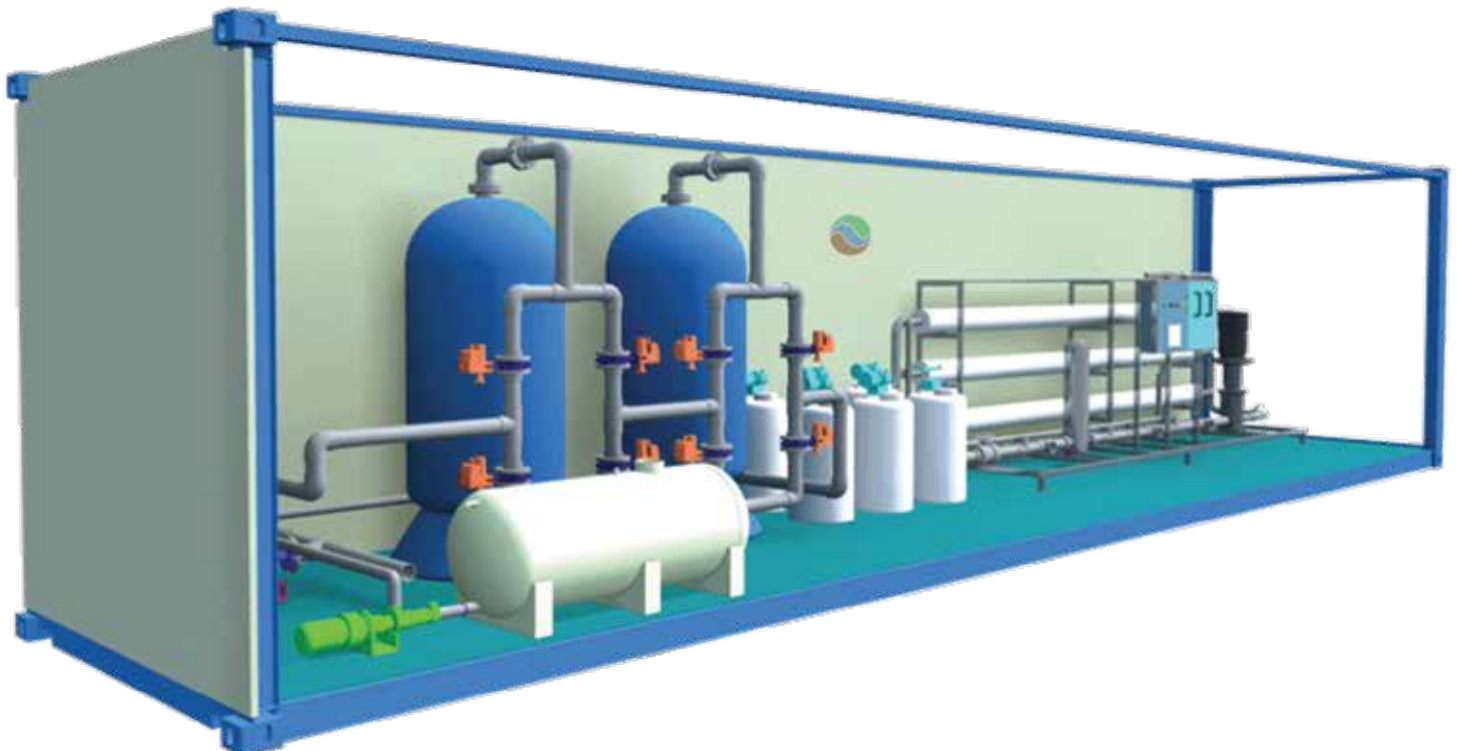
Die Anlagen sind entworfen, gefertigt und werksgeprüft nach höchstem Qualitätsstandard. Die einfache und schnelle Anlieferung und Installation, verbunden mit geringem Flächenbedarf und wenigen erforderlichen Montagearbeiten vor Ort ergibt hohe Zeit- und Kostenersparnis.

Das hochwertige Material und der Einsatz von Komponenten führender Hersteller erlauben uns, unseren Kunden ein qualitativ hochwertiges Produkt mit langer Lebensdauer und reibungslosem Betrieb anzubieten.

Unsere Systeme sind zur Reinigung und Behandlung von Seewasser und Brackwasser geeignet. Sogar Industrieoeder Kommunalabwasser können behandelt werden, wenn unser MBR-System (Membran-Bioreactor) vorge schaltet wird.

### EIGENSCHAFTEN:

- Filtration und chemische Vorbehandlung
- 8" & 4" TFC energiesparende Membrane
- Korrosionsbeständige Hochdruck-Pumpen
- SPS-Steuerung mit HMI-Interface
- Durchflussmessung, TDS, pH, ORP Messung und Regelung
- Unterdruckschalter
- Nachbehandlung (z.B. Desinfektion, Neutralisation)
- Automatische Absperrventile
- Pumpendrosselung & Absperrorgane
- Edelstahl-Rohrfedermanometer
- Korrosionsbeständiger Hochdruckleitungssystem
- Korrosionsbeständiger Rahmen
- Automatische Spüleinrichtung
- Mischung (Blending): Zulauf / Permeat
- Probenahmeventile



## OPTIONEN

- Doppel-Anlage für niedrigen Permeat-TDS-Wert
- Anlagen mit höherer Rückgewinnungsquote
- TDS Monitoring und Regelung am Zulauf
- Vor Ort Reinigung (CIP)
- Zusätzliche Vorbehandlung
- Optionale 60Hz Ausrüstung
- Ozonisierung / UV-Entkeimung
- Nachreinigung mit Deionisierer (DI)



## ANWENDUNGEN

- Trinkwasser
- Lebensmittelindustrie
- Recycling von Industrieabwasser
- Prozesswasser-Kreislaufführung
- Medizin (Dialyse)

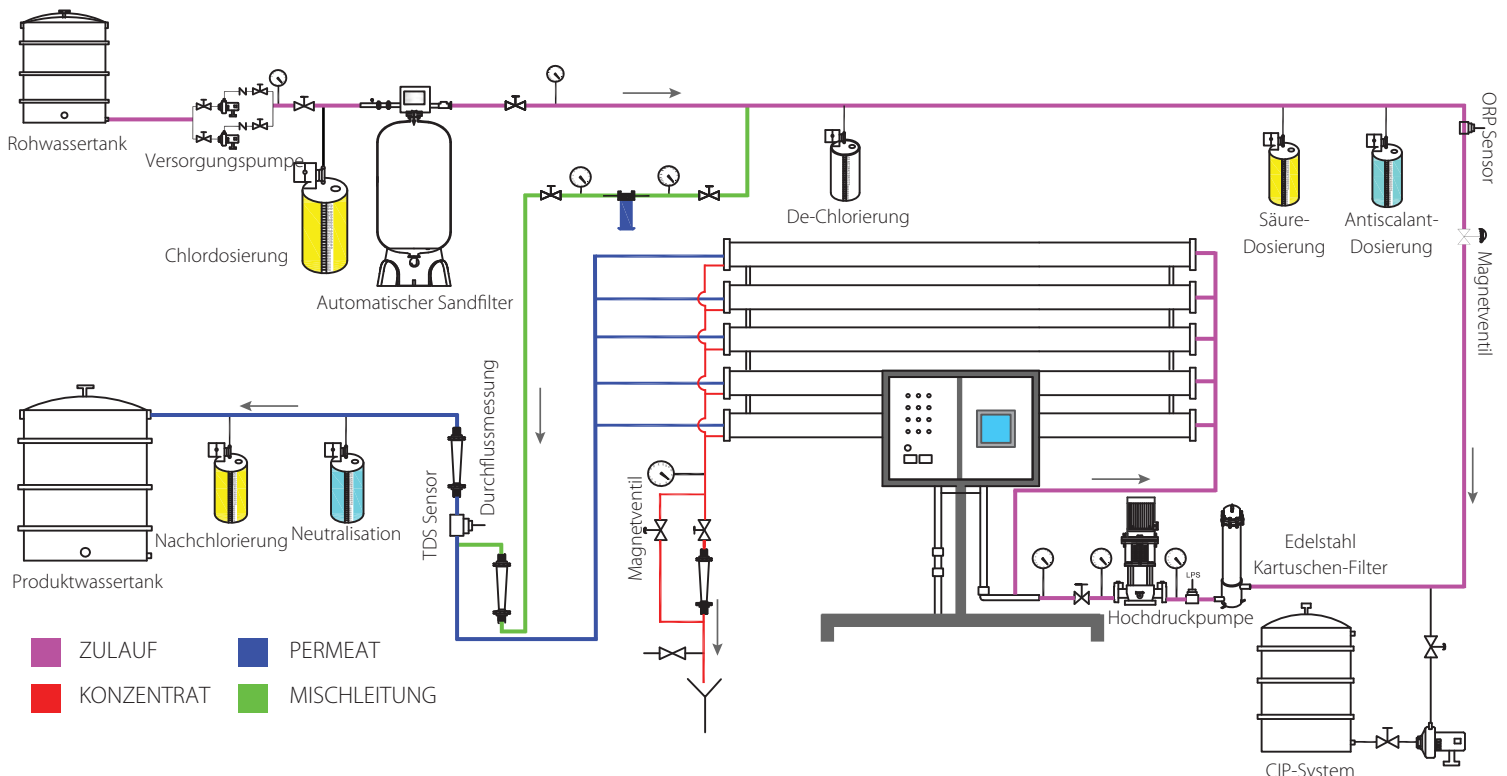
Unsere Standard Container erreichen bis zu 2500 m<sup>3</sup>/d.  
Höhere Durchsätze liefern wir auf Anfrage.



## INDUSTRIEABWASSER-RECYCLING

Umkehrosmose in Ergänzung mit MBR-Ultrafiltration ist ideal geeignet zum Abwasser-Recycling in vielen Branchen.

Organisch belastetes Abwasser, das mit Membran-Bioreaktoren (MBR) gereinigt wurde (SDI <3), ist sehr gut geeignet zur anschließenden Weiterbehandlung durch die Umkehrosmose (RO/UO). Das Endprodukt kann als hochwertiges Prozesswasser im Kreislauf geführt werden, um Wasserverbrauch und Entsorgungskosten zu verringern. Die Wasserqualität kann genau auf die Erfordernisse des folgenden Prozesses abgestimmt werden.



# MENA WATER

OUR AIM - YOUR CONFIDENCE



## MENA WATER FZC

P.O. Box: 120881, D3-11, SAIF Zone

Sharjah, United Arab Emirates

Tel.: +971 6 5575507

Fax: +971 6 5575508

E-Mail: [info@mena-water.com](mailto:info@mena-water.com)

[www.mena-water.com](http://www.mena-water.com)

## MENA WATER GmbH

Industriepark Erasbach A1

92334 Berching

Germany

Tel.: +49 8462 201 390

Fax: +49 8462 201 239

E-Mail: [info@mena-water.de](mailto:info@mena-water.de)

[www.mena-water.de](http://www.mena-water.de)



Member of  
**German Water  
Partnership**



Member of **HUBER** Group  
**TECHNOLOGY**  
WASTE WATER Solutions