

# RO Inline™ / Lieferumfang



## RO Inline™ 300

Die Umkehrosmose-Anlage (RO) für Bereiche und Systeme mit notwendiger Reinwasserversorgung.

Die RO Inline Umkehrosmose entmineralisiert Stadt- wasser und entfernt bis zu 98 % Feststoffe und biologi- sche Nährböden sowie bis zu 100 % Bakterien.

Das RO Inline System ist mit einem 2 Wege Druckbe- hälter in einem geschlossenen Kreislauf mit einer Pum- pe, RO Membrane, Durchflusssensoren und einer SPS- Steuerung aufgebaut.

Dieses Konzept hält den Energieverbrauch niedrig, die Hygienesicherheit hoch und die Permeatproduktion stabil.

Das System sichert einen Wasserdurchlauf von durchs. 300 Liter pro Stunde bei 15 °C, der Speicher bietet 15 Liter Permeat im Standby Modus.

Das integrierte Hygienespülssystem reinigt selbständig im Standby Modus alle 6 Stunden die Membrane und den Vorratstank.

Eine elektronische Durchflussüberwachung überwacht die Systemleistung der Anlage kontinuierlich.

- bis zu 300 l/h Wasser bei 12 bar / 15 °C.
- Ausgangsdruck Behälter 2-4 bar
- Bis zu 25 -30 % Rückspülungskapazität.  
z. B.: 70% Reinwasser, 30% Kanal.
- Durchs. Membranenlebensdauer 3-5 Jahre.
- Hygienespülssystem, 6 Stunden Standard.
- Durchflussmesser Permeat, integriert
- Durchflussmesser Kanal, integriert
- Leitwertmesser, integriert
- Wartungsanzeige, Permeatfluß.
- Wartungsanzeige, Kanalabfluß.
- Alarm Wasserdruck zu niedrig.
- Alarm Pumpenüberlast.
- Externer Alarm, Ausgang.
- 25 l, 2 Wege Druckbehälter, Trinkwasser zugelassen
- Wandmontage oder Bodenaufstellung
  
- Optionen:
  - UV Reaktor.
  - Leitwert Mischsystem.

- Maße: B: 695 mm, T: 380 mm, H: 1255 mm.
- Gewicht mit Wasser: 89 kg.
- Gewicht entleert: 69 kg.



## RO Inline™ 500

Die Umkehrosmose-Anlage (RO) für Bereiche und Systeme mit notwendiger Reinwasserversorgung.

Die RO Inline Umkehrosmose entmineralisiert Stadt- wasser und entfernt bis zu 98 % Feststoffe und biologi- sche Nährböden sowie bis zu 100 % Bakterien.

Das RO Inline System ist mit einem 2 Wege Druckbe- hälter in einem geschlossenen Kreislauf mit einer Pum- pe, 2RO Membranen, Durchflusssensoren und einer SPS- Steuerung aufgebaut.

Dieses Konzept hält den Energieverbrauch niedrig, die Hygienesicherheit hoch und die Permeatproduktion stabil.

Das System sichert einen Wasserdurchlauf von durchs. 500 Liter pro Stunde bei 15 °C, der Speicher bietet 15 Liter Permeat im Standby Modus.

Das integrierte Hygienespülssystem reinigt selbständig im Standby Modus alle 6 Stunden die Membrane und den Vorratstank.

Eine elektronische Durchflussüberwachung überwacht die Systemleistung der Anlage kontinuierlich.

- bis zu 500 l/h Wasser bei 12 bar / 15 °C.
- Ausgangsdruck Behälter 2-4 bar
- Bis zu 25 -30 % Rückspülungskapazität.  
z. B.: 70% Reinwasser, 30% Kanal.
- Durchs. Membranenlebensdauer 3-5 Jahre.
- Hygienespülssystem, 6 Stunden Standard.
- Durchflussmesser Permeat, integriert
- Durchflussmesser Kanal, integriert
- Leitwertmesser, integriert
- Wartungsanzeige, Permeatfluß.
- Wartungsanzeige, Kanalabfluß.
- Alarm Wasserdruck zu niedrig.
- Alarm Pumpenüberlast.
- Externer Alarm, Ausgang.
- 25 l, 2 Wege Druckbehälter, Trinkwasser zugelassen
- Wandmontage oder Bodenaufstellung
  
- Optionen:
  - UV Reaktor.
  - Leitwert Mischsystem.

- Maße: B: 845 mm, T: 380 mm, H: 1255 mm.
- Gewicht mit Wasser: 106 kg.
- Gewicht entleert: 86 kg.



# RO Inline™

Umkehrosmose-Anlage  
Wasseraufbereitung

Productive Environment



Rotasystem

[www.rotasystem.com](http://www.rotasystem.com)