

CENTRA

ZENTRALE LABORWASSERAUFBEREITUNG

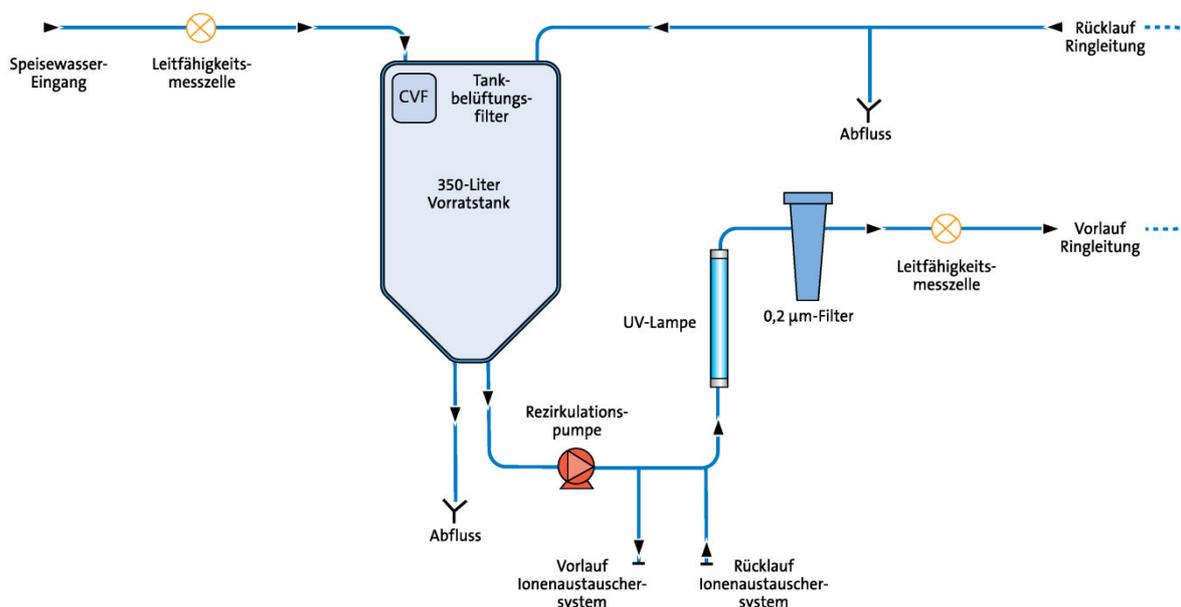


CENTRA RDS

CENTRA hat die Aufbereitung, Bevorratung und Verteilung von Reinwasser revolutioniert. Anstelle eines konventionell konzipierten Laborwassersystems aus kompliziert zusammengesetzten Komponenten und Rohrleitungen können Sie nun eine einzige, integrierte Anlage wählen. Die CENTRA RDS ist ein rezirkulierendes Bevorratungs- und Distributionssystem, das in Kombination mit anderen CENTRA- und PURELAB-Systemen oder mit bestehenden Aufbereitungsanlagen eingesetzt wird. Es sorgt dafür, dass der Reinheitsgrad des Reinwassers während der Lagerung und Verteilung beibehalten und verbessert wird.

- Durch sein kompaktes Design kann das System flexibler in neuen Gebäuden und auch bei Modernisierungsmaßnahmen installiert werden. Die geringe Standfläche der CENTRA ermöglicht eine Platzierung in der Nähe der Arbeitsbereiche. Damit entfallen die Kosten und Installationsanforderungen langer Rohrleitungen.
- Zuverlässige und kontinuierliche Reinwasserversorgung mit einzigartiger Zugriffskontrolle, Leckageschutzsystem und umfassenden audiovisuellen Alarmen, die auch mit einem Gebäudemanagementsystem verbunden werden können.
- Optimierte anorganische Wasserreinheit durch integrierte Aufbereitungstechnologien. Das rezirkulierende Wasser wird über ein UV-Modul geführt und gefiltert. Die Wasserqualität kann optional durch Entionisierung gesteigert werden.
- Dank des 350-Liter-Vorratstanks kann das System Wasser mit einem Ringleitungs-Volumenstrom von bis zu 30 Liter pro Minute zur Verfügung stellen. Die Bandbreite möglicher Wasserqualitäten reicht von Reinwasser aus Umkehrosmose-Permeat bis hin zu Reinstwasser des Typs I mit 18,2 MΩ cm.
- Niedrige mikrobielle Werte durch Tankbelüftungsfilter, Sprühkopf-Wasserverteilung und glatte Oberflächen im Tank sowie UV-Photooxidation und 0,2 µm-Filter in der Ringleitung.

Fließschema CENTRA RDS



CENTRA

ZENTRALE LABORWASSERAUFBEREITUNG

Spezifikationen Produktwasser

Modell	RDS HFV
Durchfluss (Systemausgang) – l/min	30
Ausgangsdruck (Systemausgang) – bar	3
Anorganische Stoffe	Bis zu 18,2 MΩcm ¹
Bakterien – typisch	<5KBE/ml ²
Partikel	0,2µm-Filtration

¹ Bei Einsatz eines geeigneten Ionenaustauschsystems

² Abhängig von Speisewasserqualität sowie von korrekter Installation und regelmäßiger Desinfektion

Abmessungen und Gewicht

Abmessungen	Höhe 1.820 mm, Breite 730 mm, Tiefe 890 mm
Gewicht (leer)	180 kg
Betriebsgewicht	530 kg

Spezifikationen Speisewasser

Bezugsquelle	Trinkwasser wie unten beschrieben Aufbereitung durch Umkehrosmose oder Entionisierung empfohlen
Fouling Index (maximal)	5
Speisewasser-Durchfluss (maximal) – l/min	40
Speisewasserdruck	0,1 bar minimal 10 bar maximal
Temperatur	1 – 40°C (Empfohlen 15 – 25°C)
Abfluss-Spezifikation (freier Ablauf) – l/min	70

Spezifikationen Elektrik

Hauptanschluss	230 V AC, 50 Hz
Systemspannung	24 V DC
Energieverbrauch während Rezirkulation	1,2 KW
Elektrische Schutzklasse	20 A
Geräuschpegel während Rezirkulation	<65 dBA

ELGA in Deutschland

Veolia Water Technologies Deutschland GmbH • ELGA LabWater

Tel.: +49 (0) 51 41-803-0 • Fax: +49 (0) 51 41-803-100 • E-Mail: vertrieb.vwt.de@veolia.com • www.elgalabwater.de

ELGA ist der globale Laborwasser-Markennamen von Veolia Water Technologies. Die Rechte an den Informationen in diesem Dokument liegen bei VWS (UK) Ltd, handelnd als ELGA LabWater. Alle Angaben ohne Gewähr, Irrtümer und Auslassungen vorbehalten.
© VWS (UK) Ltd. 2010 – Alle Rechte vorbehalten. ELGA® und CENTRA ® sind eingetragene Markenzeichen von VWS (UK) Ltd.