

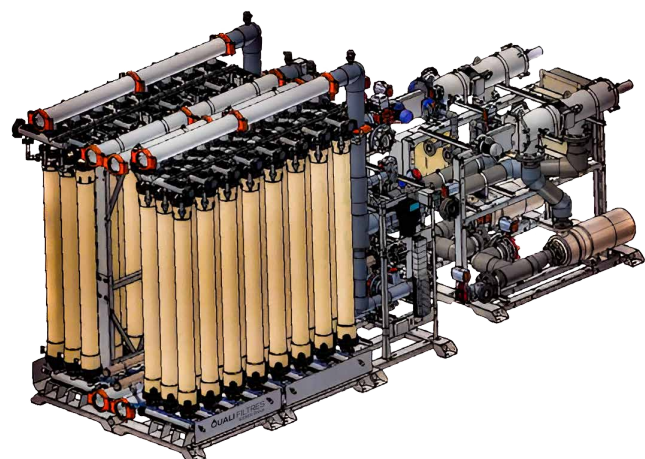


Description

Le système QUALI-UF de Quali-filtres illustre une approche novatrice des systèmes de traitement d'eaux pré-assemblés, dotés d'une conception flexible adaptable aux besoins spécifiques des clients. Ces systèmes sont expédiés sur site prêts à fonctionner pour une installation aisée et efficace, garantissant des années de fonctionnement sans souci.

Adaptés pour le traitement des eaux recyclées, usées, de surface ou souterraines, les systèmes QUALI-UF sont conçus pour éliminer tous les contaminants ou fournir une eau conforme aux processus industriels, aux rejets ou à d'autres utilisations essentielles.

La flexibilité de conception permet une adaptation à une vaste gamme d'applications tout en s'adressant aux besoins spécifiques de chaque utilisateur.



Caractéristiques & avantages

- Conception modulaire avec une faible empreinte au sol.
- Filtration fiable à haut rendement.
- Interface tactile intuitive facile à prendre en main.
- Maintenance à distance.
- Interface opérateur intelligente avec des diagnostics améliorés pour garantir une performance optimale du système.
- Système de composants prémontés, entièrement assemblés et testés en usine pour une installation fiabilisée.
- Facilité d'extension grâce à la conception des équipements modulaires et du logiciel adapté.

EXEMPLES D'APPLICATIONS

REUSE INDUSTRIE

1x Container QUF-2x16 | 120 m³/h
24/24h

EAU EN PROVENANCE DE
STEP INDUSTRIELLE



ULTRAFILTRATION
+ UV



RÉUTILISATION POUR
NETTOYAGE

REUSE STEP

3x Skids QUF-5 | 180 m³/h
12/24h

EAU EN PROVENANCE DE
LA STEP URBAINE



ULTRAFILTRATION
+ UV



RÉUTILISATION DE L'EAU POUR
ARROSAGE OU NETTOYAGE

PRODUCTION D'EAU

2x Container QUF-2x16 | 200 m³/h
24/24h

EAU DE FORAGE



DÉCANTEUR
+ ULTRAFILTRATION
+ DÉMINÉRALISATION



UTILISATION POUR
EAU DE CHAUDIÈRE



SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES

Nos modèles

Intégration en fixe ou en container

| Modèle | Nombre de modules | Débit maximum instantané | Exemple d'encombrement |
|----------|-------------------|--------------------------|------------------------|
| QUFP-2 | 2 | 16 m ³ /h | Pilote |
| QUF-5 | 5 | 40 m ³ /h | Skid |
| QUF-2x8 | 2 x 8 | 128 m ³ /h | Container 20 pieds |
| QUF-2x16 | 2 x 16 | 256 m ³ /h | Container 30 pieds |

Plus de modules sur demande

Rétention sur membrane

Particules et bactéries

| Contaminants | Éliminations typique |
|-------------------|----------------------|
| Giardia | > 6 log |
| Cryptosporidium | > 6 log |
| MS2 bactériophage | de 0,5 à 3 log |
| Turbidité | < 0,1NTU |

Basé sur des tests effectués par des tierces parties

Spécifications du système

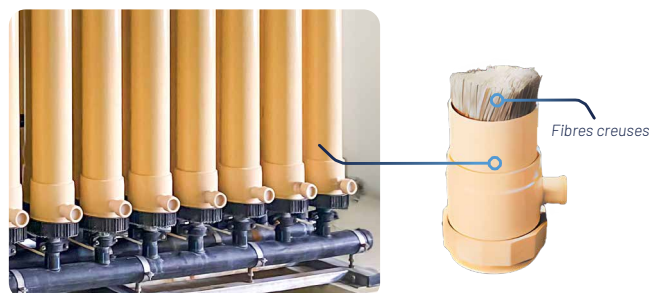
Les unités de la série QUALI-UF de Quali-filtres sont disponibles dans des configurations de 10 à 40 modules par bloc et peuvent produire de 752 à 18 900 m³/jour d'eau de haute pureté

- Pression d'entrée maximum standard de 3 bars [45 psig] (4 bars [60 psig] en option avec sélections des composants)
- Température de fonctionnement maximum 40 °C [104 °F]
- Utilités : 230/400 V AC 50 Hz

Description de la membrane

Les systèmes QUALI-UF de Quali-filtres utilisent uniquement des modules membranaires à fibres creuses pour éliminer les contaminants des eaux de surface et des eaux souterraines. Chaque module de fibres qui sont extrêmement perméables, développe une surface active de 50 m² ce qui se traduit par des taux de production d'eau élevés.

Chaque module de fibre creuse développe une surface hautement active de 50 m². Les modules à fibre creuse dans le système QUALI-UF de Quali-filtres sont extrêmement perméables, ce qui se traduit par des taux de production d'eau élevés.



Modules membranaires à fibres creuses

DIAGRAMME DES FLUX

