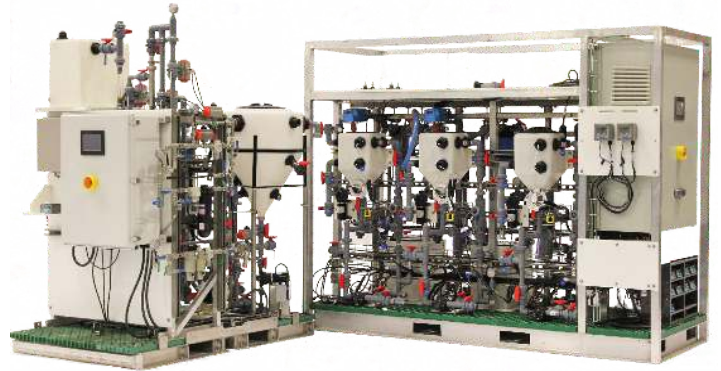
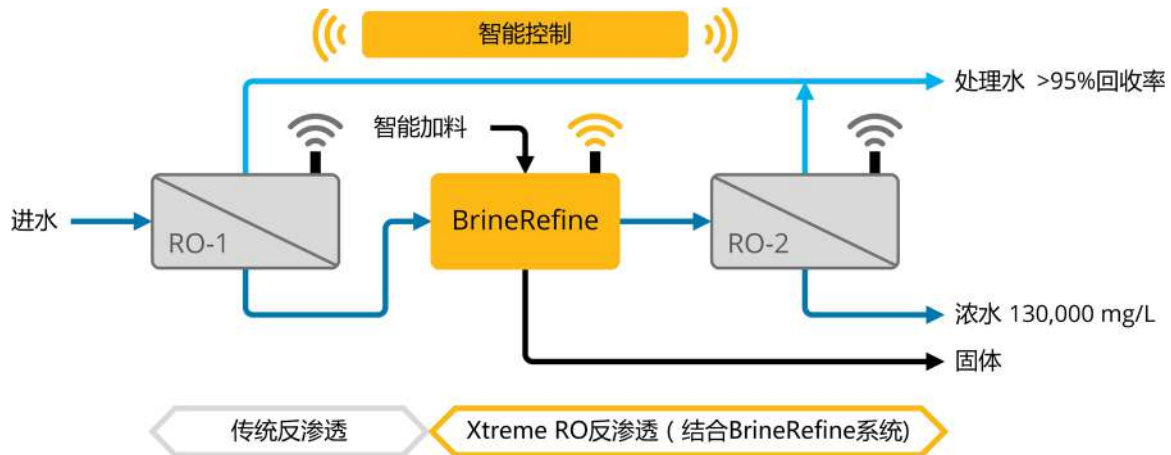


BrineRefine

精确及自动化：一体化的化学软化技术



- 去除造成结垢的离子从而提高下游处理系统的水回收率
- 不含导致反渗透膜积污的凝固剂或絮凝剂
- 无需大型澄清池
- 紧凑，模块化，可扩容
- 一体化，精确加料，智能控制
- 整体系统优化：根据上游下游处理系统运行调试
- 智能化的固体管理



过程灵活

自动化化学品加料，实时调控和优化性能，处理变化的水质。

经济运行

最大化膜系统的水回收率。降低下游蒸发器、结晶器的尺寸，减低废水排放成本。

简易固体管理

单一步骤，无后顾之忧，专利化的固体管理系统，简易处理安全排放。

加倍浓水浓度

与我们的Xtreme RO反渗透技术结合，比较常规的反渗透系统，浓水体积可以减少50%。

最大化反渗透系统的水回收率

促使处理水达到反渗透膜渗透压极限，同时降低下游反渗透系统的结垢风险。不使用污染膜的絮凝剂。

整体系统服务

提供整体系统的运输与安装。远程控制，7天24小时专业支持，及预测性维护。

水电要求

| | |
|-----|---|
| 处理量 | 模块化处理能力：600 立方米/天，根据水质变化 |
| 尺寸 | 1. 40英尺国际标准集装箱，2个集装箱高度，可以根据水量、水质进行扩容 2. 用户定制 |
| 电压 | 208/408/608 V; 3 相 |

输入

| | |
|------|-------------------------------|
| 进水特性 | 高度灵活，请联系Saltworks |
| 化学品 | 取决于水质，请联系Saltworks |
| 电能 | ~2 kWh/m ³ (50 kW) |

输出

固体滤饼
不结垢的水，易于反渗透、排放井、蒸发器运行

自动化

- 优化的加料控制系统，优化运行成本
- 界面友好的智能报告系统
- 根据下游膜系统调试，以获得最佳系统性能
- 智能化的泥浆和固体管理系统，占地面积小
- 最大化正常运行时间，并最大限度地减少人工操作

传统的化学软化系统和BrineRefine的对比

| | 传统的化学软化系统 | BrineRefine |
|-------|---|--|
| 空间 | <ul style="list-style-type: none"> • 大型澄清池 • 用户定制 | <ul style="list-style-type: none"> • 紧凑的泥浆处理器 • 工厂制造 |
| 凝结剂 | 昂贵、对流变性敏感的添加剂 | 无 |
| 化学品加料 | 如果水质变化，则不精确 | 优化且自动加料 |
| 设备包装 | 用户定制，现场建造，需要外部建筑物 | 模块化组合，基于ISO框架，工厂建造 |
| 设备整合 | 离散流程，通常需手动集成 | 根据上游和下游系统进行调试，实现整体系统优化 |

交付模式

Saltworks可以提供完整的优化的反渗透系统，或与工程公司和反渗透膜供应商合作提供系统。