



O₂xydizer

SPECYFIKACJA TECHNICZNA

Model	O ₂ xydizer
Ciśnienie pracy min/max (bar)	2,0 / 8,3
Temperatura pracy min/max (°C)	2 / 48
Połączenie elektryczne (V/Hz)	230 / 50 ⁽¹⁾
Maksymalny pobór mocy (VA)	12
Połączenie hydrauliczne wlot/wylot	1" BSP GZ

⁽¹⁾ Dostarczone z transformatorem 24V

OSIĄGI⁽²⁾

Model	O ₂ xydizer	
Ilość złoża (L)	1 - 28	2 - 56
Zalecany maksymalny przepływ (m ³ /godz) ⁽³⁾	1,1	1,6
Nominalny przepływ podczas płukania (L/min)	23	30
Zużycie wody na regenerację (L)	352	444

⁽²⁾ Wielkości przybliżone, osiągi zależą od warunków roboczych i jakości wody.

⁽³⁾ ciągła zmiana szybkości przepływu; możliwe krótkotrwałe wyższe (do 2 razy) wartości szybkości przepływu.

WYMIARY I WAGA

Model	O ₂ xydizer	
Ilość złoża (L)	1 - 28	2 - 56
Szerokość (mm)	268	317
Wysokość (mm)	1185 ±10	1503 ±10
Głębokość (mm)	290	317
Głębokość wraz z bypassem (mm)	371	376
Wysokość wlot/wylot (mm)	1047	1356
Waga (kg)	30,6	55,1

OGRANICZENIA

Model	O ₂ xydizer
pH do usunięcia żelaza	6,8 - 9,0
pH do usunięcia manganu	8,0 - 9,0
pH do usunięcia żelaza i manganu	8,0 - 8,5
Max. poziom zawartości żelaza (Fe ²⁺)	15 mg/Ltr
Max. poziom zawartości manganu (Mn ²⁺)	2 mg/Ltr
Max. poziom zawartości siarkowodoru (H ₂ S)	5 mg/Ltr
Związki organiczne	max. 4,0 mg/L; wyższy poziom może utrudniać prawidłowe funkcjonowanie systemu
Chlor	max. 1,0 mg/Ltr
Bakterie żelazowe	Jeśli są obecne bakterie żelazowe może być konieczny częsty serwis oraz żywotność systemu może być ograniczona; poprzez prawidłowe kontrolowanie występowania bakterii żelazowych przy użyciu chloru lub innej zatwierdzonej metody redukowania bakterii można zapewnić właściwe funkcjonowanie systemu

Dystrybutor:

O₂xydizer

NAPOWIETRZANIE & UTLENIANIE:
UDOWODNIENY, SKUTECZNY,
EKONOMICZNY I EKOLOGICZNY
PROCES UZDATNIANIA WODY

Fe
Mn
H₂S

erie water treatment
a division of Aquion, Inc.

www.eriewater.com



erie water
treatment



Utlenianie jest prostym, efektywnym i ekologicznym sposobem usuwania żelaza i manganu z wody.

Birm[®], złożo zastosowane we wszystkich systemach filtrów O₂ydizer spełnia podwójną funkcję:

1. Sprawuje funkcję katalizatora pomiędzy rozpuszczonymi cząsteczkami tlenu oraz cząsteczkami żelaza i manganu występującymi w wodzie; wzmacnia on reakcję utleniania dzięki której rozpuszczone żelazo i mangan przekształcają się w nierozpuszczalne cząsteczki.
2. Dzięki jego niezwykle aktywnej powierzchni bardzo efektywnie wyłapuje właśnie te nierozpuszczone cząsteczki i odfiltruje je z wody.

W trakcie regeneracji system usuwa wszystkie cząsteczki stałe ze złoża podczas płukania przeciwnieprądowego.

O₂ydizer: wyższe osiągi dla najlepszych rezultatów!

Dodatkowo oprócz sprawdzonego procesu utleniania O₂ydizer posiada rewolucyjną cechę jaką jest 'komora sprężonego napowietrzania' zintegrowana z samym systemem filtrowania.

1. Podczas każdej okresowej regeneracji, powietrze jest zasysane do zbiornika ciśnieniowego za pomocą głowicy sterującej, które formuje 'komorę sprężonego napowietrzania' w górnej części tego zbiornika.
2. Podczas użytkowania, nieoczyszczona woda, która wchodzi do zbiornika ciśnieniowego pierwszy raz styka się z powietrzem w 'komorze sprężonego powietrza' i zostaje napowietrzona; napowietrzanie to znacznie przyspiesza proces utleniania rozpuszczonego manganu, ale również wpływa na siarkowodor poprzez utlenienie go do nierozpuszczalnych cząsteczek siarki.

O₂ydizer zupełnie eliminuje potrzebę "zewnętrznych urządzeń napowietrzających", co znacznie upraszcza instalację i utrzymanie



Żelazo, mangan i siarkowodor:
powszechne problemy wody ze studni głębinowych

Domownicy korzystający ze studni głębinowych często borykają się z wysokim poziomem żelaza i manganu w wodzie. Związki te występują zwykle w niewidzialnej rozpuszczonej formie - woda wydaje się czysta. Jednak w momencie, gdy woda jest wystawiona na działanie powietrza, rozpuszczone żelazo i mangan utleniają się i przybierają postać nierozpuszczalnych cząsteczek.

Oznaki żelaza i manganu w wodzie to:

- > Woda ma rdzawo-brązowy kolor;
- > Woda ma nieprzyjemny smak;
- > Rdzawo-brązowe zabarwienie (żelazo) lub brązowo-czarne plamy (mangan) na praniu, porcelanie, naczyniach...



Innym problemem wody ze studni głębinowych jest też siarkowodor - gaz, który naturalnie występuje w wodach gruntowych i jest wytwarzany w wyniku rozkładu materiału organicznego i bakterii redukujących siarkę

Oznaki siarkowodoru w wodzie to:

- > Woda ma smak i zapach "zgniętego jajka"
- > Przebarwienia na sztuczkach srebrnych, miedzianych i z mosiądzu;
- > Żółte lub czarne plamy na urządzeniach kuchennych i łazienkowych;
- > Kawa, herbata i inne potrawy przygotowane z zanieczyszczonej siarkowodorem wody mogą tracić swoje walory smakowe.



Zalety & korzyści

- > 1" głowica sterująca dla osiągnięcia najlepszych przepływów;
- > Zaawansowany mikroprocesor z pamięcią NOVRAM[®], podświetlany wyświetlacz;
- > Oprogramowanie EAZY dla łatwej obsługi i programowania;
- > Butla ciśnieniowa wykonana z wysokiej jakości włókna szklanego, odpornego na rdzę;
- > Wysokiej jakości złożo filtracyjne;
- > System pojedynczego zbiornika, brak zewnętrznych napowietrzaczy kompresorów...;
- > Nie trzeba używać chemikaliów do regeneracji;
- > Nie ma potrzeby systematycznej konserwacji lub czyszczenia;
- > Łatwy i wygodny w instalacji;
- > Bezpieczny dla szamb.

