

LP-60BP/LP-100BP

PRODUKTINFORMATION

**Umkehrosmoseeinheit**

- Hochqualitative Membranen
- Hohe Leistung
- Hohe Produktion
- Stoppt Bakterien
- Reduziert Wartungsaufwand für Luftbefeuchter
- Verringert Abnutzung von Transducern
- Lecksucher
- Hochtemperaturabschaltung
- Automatische Abschaltung bei niedrigem Druck

Entmineralisiertes Wasser

Die Verwendung von entmineralisiertem Wasser in Verbindung mit RFT Frischetechnik Luftbefeuchtern wird aus den folgenden Gründen empfohlen:

- Alle Mineralstoffe, Salze und Bakterien, die in den Luftbefeuchter gelangen, verschmutzen den Wasserbehälter. Das integrierte Spülprogramm verlangsamt diesen Prozess, verhindert ihn jedoch nicht völlig. Abhängig von der Qualität des zugeführten Wassers, wird der Wasserbehälter irgendwann verstopfen. Infolgedessen sind die Transducer nicht mehr leistungsfähig und nutzen sich schneller ab.
- Die in Frischwasser enthaltenen Mineralstoffe und Salze (Calcium) gelangen letztendlich in den zu befeuchtenden Raum und könnten störende Staubablagerungen verursachen.
- Alle in Frischwasser enthaltenen Bakterien (Legionellen) könnten sich in dem relativ warmen Wasser des Luftbefeuchters leicht vermehren und ein Gesundheitsrisiko darstellen.

Umkehrosmose

Die RFT Frischetechnik LP Serie ist mit einer hochqualitativen (Dow Chemical) Membran ausgestattet. Basierend auf dem Prinzip der Umkehrosmose (RO), lässt die Membran nur Wassermoleküle durch. Ein Spülsystem verhindert Verstopfungen, erhöht die Lebensdauer der Membran und verbessert die Leistung. Zwei Vorfilter sind vor der Membran platziert: ein 5 Mikron Vorfilter und ein Aktivkohlefilter. Ein Ausgleichsbehälter ist ebenfalls im Lieferumfang enthalten. Dieser Behälter liefert zusätzliches Wasser, wenn der Luftbefeuchter mehr Wasser verbraucht, als das Osmosesystem zuführen kann.

Bei normalen Betriebsbedingungen (10° C) liegt die Kapazität für LP-60BP bei 60 l/Std und LP-100BP bei 100 l/Std.

Wasserdruck von mindestens 1 bar.

Das LP-60BP System eignet sich für:

8 x HU-85 oder

2 x HU-245

Das LP-100BP System eignet sich für:

4 x HU-245

Technische Daten LP-60BP/100BP

	LP-60BP	LP-100BP
<i>Maximale Produktion in kg/Tag bei 25 °C</i>	2250	3600
<i>Maximale Produktion in kg/Tag bei 10 °C</i>	1440	2310
<i>Zurückgehaltene Salze und Mineralstoffe (%)</i>	98	98
<i>Wasserabgabe verglichen mit Wasserzufuhr (%)</i>	20-35	20-35
<i>Maximaltemperatur (°C)</i>	45	45
<i>Stromverbrauch (W)</i>	250	250
<i>Minimaler Druck (bar)</i>	1	1
<i>Maße LxBxH (cm)</i>	50x35x54	50x35x54
<i>Inhalt Speicherbehälter (kg)</i>	10	10
<i>Maße Speicherbehälter (cm)</i>	26 x 40	26 x 40 (2x)
<i>Eingangsdruck Speicherbehälter (bar)</i>	0.45	0.45

Zubehör

LP-XXEXT

Verbindungspaket für weitere Luftbefeuchter.



RFT Frischetechnik GmbH
 Zur Heupresse 4
 82140 Olching
 Deutschland
 Tel. +49 (0) 8142 65 0 54 -0
 Fax +49 (0) 8142 65 0 54 -22
 Website: www.rft.net
 E-mail: kontakt@rft.net