



## TRAITEMENT DES EAUX INDUSTRIELLES

### PRINCIPE DE FONCTIONNEMENT

L'eau de rinçage en surverse issue de la ligne de lavage est récupérée puis stockée dans une cuve tampon avant d'être filtrée par un système membranaire.

Une seconde cuve de stockage permet de collecter l'eau purifiée avant son retour sous pression dans le procédé, après compensation des pertes par un appoint d'eau, permettant des économies d'eau jusqu'à 80%.

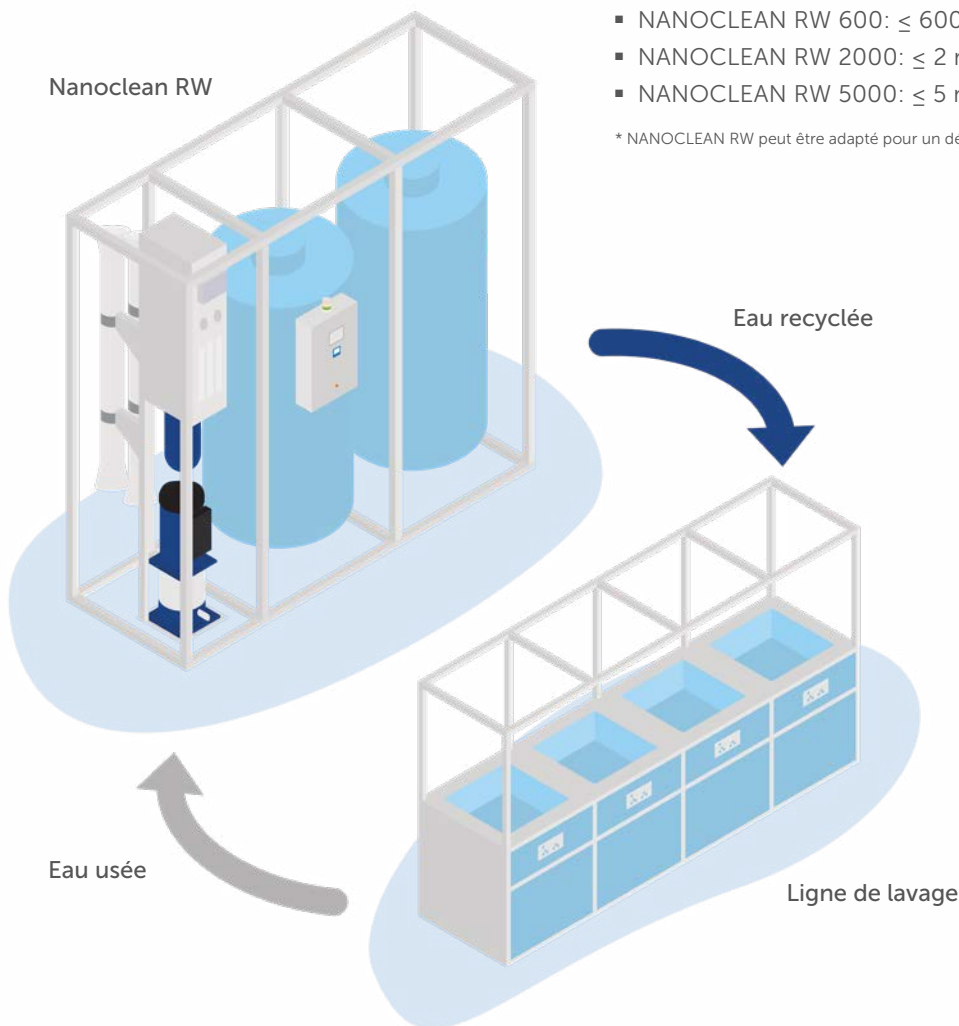
Les nettoyages chimiques des membranes peuvent être automatisés : ce qui permet une autonomie de plusieurs mois entre les interventions de maintenance du système.

### AUTOMATE INDUSTRIEL


Programmable au moyen de sondes et de capteurs pour assurer la régulation de l'ensemble des circuits.

Ce type d'automatisation permet également la prise de contrôle à distance et une utilisation facilitée grâce à un écran tactile.

### SYNOPTIQUE



### AVANTAGES

- Economie d'eau jusqu'à 80%.
- Qualité homogène de l'eau de rinçage.
- Impact positif sur l'environnement en préservant les ressources naturelles.
- Peu de maintenance.
- Conception Suisse 

27/05/25

### TROIS MODÈLES EN STANDARD\*

En fonction des besoins en débit de rinçage\*:

- NANOCLEAN RW 600:  $\leq 600$  l/h.
- NANOCLEAN RW 2000:  $\leq 2$  m<sup>3</sup>/h.
- NANOCLEAN RW 5000:  $\leq 5$  m<sup>3</sup>/h.

\* NANOCLEAN RW peut être adapté pour un débit supérieur à 5 m<sup>3</sup>/h

