

【1】Aceclean 苦咸水系列膜元件

1. 产品性能与特点

Aceclean的苦咸水系列膜元件采用特殊工艺对膜表面进行处理，改变了膜表面的电荷性和光滑度，增加膜表面的亲水性能有效降低胶体、有机物等污垢的污堵，大大提高了膜的清洗恢复性能。同时采用28 mil的进水流道设计，加强了膜元件的可清洗性。

2. 膜元件规格与性能

膜元件型号	稳定脱盐率(%)	最低脱盐率(%)	平均产水量 GPD (m ³ /d)	有效膜面积 ft ² (m ²)
ALR-100	99.7	99.5	10500 (39.7)	400 (37.2)

3. 测试条件

测试压力..... 225 psi (1.55 MPa)

测试液温度..... 25°C

测试液浓度(NaCl)..... 2000 ppm

测试液pH 值..... 7.5

单支膜元件回收率..... 15%

4. 极限使用条件

最高操作压力..... 600 psi(4.14 MPa)

最高进水流量..... 75 gpm(17 m³/h) (8040)

最高进水温度..... 45°C

最大进水 SDI₁₅ 5

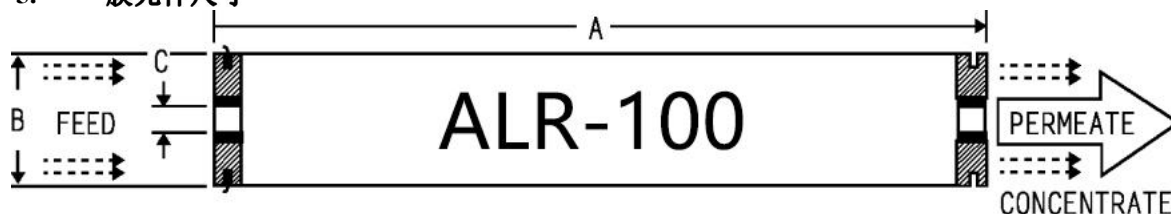
进水自由氯浓度..... <0.1 ppm

连续运行时进水 pH 范围... 2— 11

化学清洗时进水 pH 范围... 1— 13

单支膜元件最大压力降 15 psi (0.1 MPa)

5. 膜元件尺寸



A=1016.0 mm (40") B=2019 mm (7.95") C=28.6 mm (1.125")

图示所有的单位为：毫米（英寸）

注：图示所有膜元件尺寸未标注公差

6. 重要信息

- ☞ 表中所列的产水量为平均值，单根膜元件产水量误差在20%之内。
- ☞ 膜元件首次使用时最初一个小时产水应当排放不用。
- ☞ 膜元件出厂时，干式膜元件无保护液，元件一旦润湿，应该始终保持湿润态。
- ☞ 给水压力应该在30-60秒的时间范围内逐渐升高，否则可能会对膜元件造成不可逆的损伤。
- ☞ 任何时候都要避免产水侧产生背压。
- ☞ 湿式膜元件出厂前都经过水检测试，并使用1.5%的亚硫酸氢钠（冬天时需添加10%的丙二醇防冻液）溶液进行储藏处理，然后采用真空包装。
- ☞ 系统长期停机，为了防止微生物滋长，建议将膜元件浸入到1.5%（重量比）的亚硫酸氢钠（食品级）保护液中，并定期更换保护液。
- ☞ 用户必须严格遵循本手册设定的操作极限和守则，否则Aceclean将不承担由此产生的一切后果。
- ☞ 用户在储存和运行中严禁使用任何对膜元件有影响的化学药品，如违反使用这类化学药品，Aceclean将不承担由此产生的一切后果。
- ☞ 由于技术进步和产品的换代，产品技术资料可能随时更新。