

Automatyczny system uzdatniania wody dla piecy konwekcyjno parowych!

STU

NOWOŚĆ

STEAM TREATMENT UNIT



Parametry techniczne	MODEL		STU 2
	Wydajność ciągła przy temperaturze 15°C	[litry/min]	1,5-2,0
	Wydajność chwilowa ze zbiornika magazynowego	[litry/min]	5
	Pojemność zbiornika magazynowego	[litry]	7
	Ciśnienie zasilające	[bar]	2-5
	Temperatura wody zasilającej	[°C]	< 30
	Przyłącza	[cal]	3/4"
	Wymiary (dł/szer/wys)	[mm]	540/300/500
	Pobór mocy	[kW]	0,3

* wydajność urządzenia zależy od lokalnych warunków takich jak ciśnienie, temperatura i jakość wody zasilającej



Bazując na wieloletnim doświadczeniu, wielu testach i próbach, firma Mijar wprowadziła na rynek nowe urządzenie. Jest to obecnie najnowocześniejszy i najlepszy dostępny na rynku system dla przygotowania odpowiedniej wody dla piecy konwekcyjno-parowych. Urządzenie występuje w dwóch wariantach:

STU 1 - system podstawowy - bez zbiornika magazynowego.

STU 2 - system rozbudowany - z wbudowanym zbiornikiem magazynowym, przeznaczony do urządzeń o większym zapotrzebowaniu chwilowym na wodę.

ZALETY:

- Usuwa związki wapnia i magnezu z wody oraz wszystkie inne jony, które mogą powodować jakiegokolwiek osady podczas parowania oraz gotowania wody.
- Bardzo niskie koszty eksploatacyjne, nie wymaga wymiany wkładów żywicznych lub dosypywania soli
- Wbudowany miernik TDS (mierzy zawartość wszystkich soli mineralnych w wodzie)

W odróżnieniu od obecnie stosowanych technologii:

- Niczego nie dodaje do wody
 - zmiękczacze dodaje jony sodu, które tworzą biały nalot na szybie wewnątrz pieca
 - szeroko stosowane filtry do usuwania twardości węglanowej jony wodoru, które zakwaszają wodę, zwiększając jej agresywność w stos do metali
- Eliminuje korozyjność wody i nie demineralizuje jej całkowicie.
 - Odwrócona osmoza - poprzez demineralizację usuwa wszystkie jony co powoduje agresywność wody -korozyjność, a w przypadku piecy boilerowych zakłóca działanie miernika poziomu wody w boilerze.
- Usuwa wszystkie jony wapnia i magnezu.
 - Systemy do usuwania twardości węglanowej usuwają tylko wapń i magnez związany z węglanami. Natomiast pozostała twardość niewęglanowa tworzona przez np. siarczan (gips) i inne związki wapnia pozostają w wodzie. Właśnie te związki tworzą bardzo twarde osady najtrudniejsze do usunięcia.