» Produktinformation · Artikel 10293

Osmoseanlage 60 - 500l/h zur Herstellung von Batteriewasser mit Permeatspeichertank



Artikelnummer	10293
Hersteller	AFT Shop

Umkehrosmoseanlage zur Herstellung von Batteriewasser mit Permeatspeichertank. Industrieanlage für den Dauereinsatz, ausgelegt für den direkten Anschluss an die Stadtwasserleitung. Ein nachgeschalteter Ionentauscher mit Mischbettharz senkt den Leitwert auf das von der VDI geforderte Niveau. Die vorgeschaltete Osmose verlängert die Standzeit des Ionentauschers und hält Folge- und Wartungskosten gering. Eine vorgeschaltete Doppelenthärtungsanlage wird nicht benötigt. Die Osmosepumpe arbeitet mit Trockenlaufschutz und Eingangsdrucküberwachung, eine Niveausteuerung übernimmt die Befüllung des drucklosen VE-Wassertanks. Zwei Leitfähigkeitsmessgeräte überwachen Permeat und Mischbettharz und schalten die Anlage bei Grenzwertüberschreitung ab. Permeatleistung, IBC Speichertank und Permeatverwerfung sind wählbar.

Professionelle Industrieanlage für den Dauereinsatz.

Die AFT Umkehrosmoseanlage für Batteriewasser produziert vollentsalztes Wasser für den Anwendungsbereich der Batteriebefüllung. Die Anlage verfügt hierbei über einen separaten Ionenaustauscher, welcher das Wasser garantiert auf den von der VDI geforderten Leitwert von unter 15µS/cm reduziert. Die vorgeschaltete Osmose erhöht hierbei die Standzeit des Tauschers um bis zum 50ig-fachen. Dies sorgt auch bei hohen Bedarfsmengen für einen wirtschaftlichen Betrieb mit geringen Folge- und Wartungskosten. Viele Anlagen andere Anbieter bieten diesen Polizeifilter nicht. Ohne Ionentauscher kann der von der VDI vorgegebene Leitwert nicht garantiert werden, da Osmosemodule allein immer eine Schlupf aufweisen. Hierdurch arbeiten die meisten gängigen Module nur mit einem garantierten Leitwert von kleiner 30µS/cm. Gerade bei hohen Eingangshärten kann somit nicht ausreichend gefiltertes Wasser in Ihre Batterien gelangen und erhebliche Schäden verursachen. Unsere Anlagen sind mit allen relevanten Komponenten ausgestattet, um sofort Reinstwasser an der Stadtwasserleitung produzieren zu können. Es wird keine vorgeschaltete Doppelenthärtungsanlage benötigt. Die Osmose-Pumpe mit Trockenlaufschutz und

Eingangsdrucküberwachung sorgt für den benötigten Gegendruck des Wickelmoduls. Automatische Befüllung des drucklosen VE-Wassertanks mit Überwachung durch die Niveausteuerung. Die Druckerhöhungspumpe saugt VE-Wasser aus dem Wassertank und leitet es durch den Vollentsalzer. Das Wasser kann am Ausgang der Anlage dann mit einer Leitfähigkeit von unter 15µS/cm in hohen Mengen entnommen werden. Zudem sorgt ein zweites Leitfähigkeitsmessgerät für die ständige Überwachung des verwendeten Mischbettharzes. Steigt der Leitwert über den gewünschten Grenzwert, wird die Anlage über ein Magnetventil im Eingang abgeschalten. So können wir sicherstellen, dass Ihre Batterien immer mit hochreinem VE-Wasser versorgt werden. Eine Beschädigung durch falsche Befüllung ist hiermit nahezu ausgeschlossen. Optional ist zudem eine Permeatverwerfung erhältlich, diese bietet eine zusätzliche Sicherheit, indem die ersten 10 Sekunden je Abnahmevorgang verworfen werden, bevor die Anlage in den Regelbetrieb umschaltet. Diese Verwerfung sorgt für eine zusätzliche Sicherheit und verhindert, dass eventuell aufkonzentriertes Wasser nach längerer Standzeit der Anlage in Ihre Batterien fließen kann.

Die Druckerhöhungspumpe wird zusätzlich über zwei separate Schwimmerschalter vor Trockenlauf geschützt. Kompakter Aufbau aus Aluminiumprofilen ermöglicht eine bequeme Erweiterung und Befestigung von Sonderzubehör.

Lieferumfang Reinstwasseranlage
Osmosepumpe als Drehschieberpumpe mit Motor
Ausgangsdruck-Pumpe in Industriequalität für ED 100 Dauerbetrieb ohne Membrane oder Schmierung. Selbstansaugende, leistungsstarke Pumpe mit Jet-Hydrauliksystem und thermischem Überlastschutz. Hochwertiges Pumpengehäuse und Druckspeicher aus Edelstahl. Großer 24-Liter-Druckkessel mit lebensmittelechter Membrane aus hochwertigem, geruchsneutralen EPDM. Modell mit hoher Leistungskraft für den industriellen Einsatz.
Manometer aus Edelstahl für die Überwachung des Eingangs- und Pumpendrucks.
Abwasser- und Arbeitsdruckventil mit Volumenregelung.
Leitfähigkeitskontrolle über SDK Messeinheit mit Grenzwert-Wechselkontakt zur Aufschaltung auf die Gebäudeleittechnik oder als Signalisierung.
Partikelfiltration gegen Schwebstoffe, sowie Aktivkohlefilter in transparenter Filtertasse zur Sichtkontrolle.
Wassertank als IBC mit Stahlrohrrahmen auf dem Druckerhöhung sowie Steuerung und Niveauregelung montiert ist. Der Ausgangsdruck kann bequem als Min. und Max. vorgegeben werden. Die Osmose wird über eine im Lieferumfang enthaltene Schlauchleitung verbunden.

Mischbettharz-Ionentauscher 20 Liter (separat neben Anlage stehend, Harzfüllung und VE-Wasser beständige Schläuche zur Verbindung zwischen Osmose und Ionentauscher inkludiert)

» Technische Daten

Reinstwasserleistung: 60 -500 l/h (Je nach Konfiguration) Rückhalterate: 85 - 97 % Vordruck: 3 - 5 bar Leitwert: 0 - 1 µS/cm Volumen Ionentauscher: 20 Liter Membranmodul: TFC Hochleistungsmembrane Spannung: 230 V, 50 Hz, max. 500 W Ausgangsdruck Osmose: Drucklos Ausgangsdruck Druckerhöhung: max. 4 bar, einstellbar Fördermenge: bis 25 l/Minute Förderhöhe: bis 25 Meter Pufferspeicher: 300, 600 oder 1000 Liter (Je nach Konfiguration) Material IBC-Palette: Kunststoff/Stahl verzinkt Material Druckrohr: GFK (optional Edelstahl V2A) Material Druckerhöhungspumpe: Edelstahl V2A

* Angabe ±20% bei 5 bar Vordruck, max. 7° C, Abwasser-Reinwasser bis 1:1 und einem Salzgehalt von 500 mg/l; Rückhalterate gemessen über Leitfähigkeit.

» Anforderungen an das Zulaufwasser

Die Qualität des Zulaufwassers muss folgende Grenzwerte einhalten. Anderweitig muss eine Enthärtungsanlage oder Vorfilterstation zur Vorbehandlung eingesetzt werden. Gern beraten wir Sie hierzu!

Gesamthärte < 24°GH
freies Chlor nicht nachweisbar
Eisen < 0,12 mg/l
Kieselsäure < 20 mg/l
Mangan < 0,07 mg/l
Sulfat < 270 mg/l
Chlordioxid nicht nachweisbar
Kolloid-Index < 3
ph-Wert 4-9

Reinstwasserleistung: 60 -500 l/h (Je nach Konfiguration) Rückhalterate: 85 - 97 % Vordruck: 3 - 5 bar Leitwert: 0 - 1 µS/cm Volumen Ionentauscher: 20 Liter Membranmodul: TFC Hochleistungsmembrane Spannung: 230 V, 50 Hz, max.

500 W Ausgangsdruck Osmose: Drucklos Ausgangsdruck Druckerhöhung: max. 4 bar, einstellbar Fördermenge: bis 25 l/Minute Förderhöhe: bis 25 Meter Pufferspeicher: 300, 600 oder 1000 Liter (Je nach Konfiguration) Material IBC-Palette: Kunststoff/Stahl verzinkt Material Druckrohr: GFK (optional Edelstahl V2A) Material Druckerhöhungspumpe: Edelstahl V2A

Ausführung dieses Artikels

IBC Speichertank	300 Liter
Permeatleistung Osmose	60 l/h
Permeatverwerfung	Ohne

Hersteller

AFT GmbH & Co. KG, Lupinenstraße 7, D-90513 Zirndorf, Deutschland
Fon +49 (0)9127 9006-0 · info@aft-gmbh.de · www.aft-shop.de
Amtsgericht Fürth, HRA 9621

> Angaben zu Konformität, Sicherheit und Entsorgung entnehmen Sie der mitgelieferten Dokumentation. Auf Anfrage stellen wir sie Ihnen vorab zur Verfügung.

Geltung der Angaben

Die Angaben beschreiben das Produkt und sind keine zugesicherte Eigenschaft im Rechtssinne. Leistungswerte hängen von den Betriebsbedingungen ab. Es gilt die gesetzliche Gewährleistung; maßgeblich sind die Allgemeinen Geschäftsbedingungen unter www.aft-shop.de. Technische Änderungen bleiben vorbehalten.

Automatisch erzeugt aus den Artikeldaten des AFT-Onlineshops, Stand 03.11.2026. Der jeweils gültige Stand steht unter https://aft-shop.de/osmoseanlage-60-500l-h-zur-herstellung-von-batteriewasser-mit-permeatspeichertank/10293.