

» Produktinformation · Artikel 15553.1

Umkehrosmoseanlage bis 60/120/180 l/h - Druckspeicher 10 l



Artikelnummer	15553.1
Hersteller	AFT Shop
Gewicht	25 kg

Stationäre Umkehrosmoseanlage mit Druckspeicher zur Erzeugung von Osmosewasser. Für die zuverlässige Versorgung gewerblicher und industrieller Verbraucher mit VE-Wasser. Die Anlage arbeitet als permanenter Rückspülfilter und trennt das Wasser in Permeat und Konzentrat. Die Module aus Polyamid-Polysulfon halten Kalk, Salze, Schwermetalle, Bakterien und Viren zurück. Der Druckspeicher hält auch bei kurzfristigen Bedarfsspitzen Wasser bereit. Am integrierten Leitfähigkeitsmessgerät ist die Reinheit des Permeats ablesbar. Aufbau mit Aluminiumgestell und Standfüßen, Drehschieberpumpe, Feinfilter- und Aktivkohlefilterstation sowie Druckwächter zur Trockenlaufüberwachung. Permeatleistung, ModBUS-TCP-Anbindung sowie Stör- und Betriebsmeldung sind wählbar.

Umkehrosmoseanlage mit Druckspeicher für professionelle Osmosewasser-Erzeugung

Diese stationäre Umkehrosmoseanlage ist die ideale Lösung für die wirtschaftliche, zuverlässige Erzeugung von hochwertigem Osmosewasser mit Förderleistungen von 60, 120 oder 180 Litern pro Stunde. Ausgestattet mit einem 10-Liter-Druckspeicher, sorgt die Anlage dafür, dass sofort reines VE-Wasser (vollentsalztes Wasser) mit einer Wasserhärte von 0° und einer Leitfähigkeit zwischen 10 und 35 µS/cm bereitsteht – perfekt geeignet für vielfältige gewerbliche oder industrielle Anwendungen.

» Funktionsprinzip der Umkehrosmoseanlage

Die Anlage arbeitet als permanenter Rückspülfilter, der das Wasser in zwei Ströme aufteilt: Produktwasser (Permeat) und Abwasser (Konzentrat). Durch eine hochfeine Membran werden nahezu alle im Wasser gelösten Stoffe, wie Kalk,

Salze, Schwermetalle, Bakterien oder Viren, zurückgehalten, während nur die reinen Wassermoleküle passieren. Dieser Prozess gewährleistet eine kontinuierliche Produktion von Osmosewasser ohne Unterbrechungen oder Harztausch.

Nach Anschluss der Anlage an den Verbraucher steht sofort reines Befüllwasser zur Verfügung, dessen Qualität jederzeit am integrierten Leitfähigkeitsmessgerät ablesbar ist. Der Druckspeicher garantiert eine konstante Wasserversorgung auch bei kurzfristigem Bedarfsspitzen.

» Aufbau und technische Highlights

Die Umkehrosmoseanlage ist robust auf einem Aluminiumgestell mit Standfüßen montiert und umfasst eine leistungsstarke Drehschieberpumpe mit langlebigem Motor (wahlweise Messing- oder Edelstahlgehäuse). Feinfilter und Aktivkohlefilter sorgen für eine effektive Vorfiltration, während ein Druckwächter den Schutz vor Trockenlauf übernimmt.

Der maximale Ausgangsdruck von bis zu 4 bar erfüllt die meisten Anforderungen und gewährleistet eine optimale Wasserversorgung bei vielfältigen Einsatzgebieten. Die Module aus Polyamid-Polysulfon sorgen für eine hohe Rückhalterate und lange Lebensdauer der Membranen. Die Ausbeute, also das Verhältnis von Permeat (VE-Wasser) zu Konzentrat (Abwasser) liegt bei allen Anlage mit vorgeschalteter Enthärtungsanlage bei bis zu 85%. Sollte das Rohwasser (Zulaufwasser) bereits eine sehr geringe Wasserhärte aufweisen, ist dies ebenfalls ohne Enthärtung möglich. Bei Wasserhärten im normalen bis zu erhöhtem Bereich, sind Ausbeuten bis 65%, selbst ohne Enthärtungsanlage möglich.

» Technische Daten im Überblick

Modell	60 l/h	120 l/h	180 l/h
Tagesleistung	1440 l/d	2880 l/d	4320 l/d
Rückhalterate	85 - 97 %	85 - 97 %	85 - 97 %
Betriebstemperatur	5 bis 35 °C	5 bis 35 °C	5 bis 35 °C
Vordruck	1 - 6 bar	1 - 6 bar	1 - 6 bar
Ausgangsdruck	bis zu 4 bar	bis zu 4 bar	bis zu 4 bar
Motorleistung	0,37 kW	0,37 kW	0,37 kW

Die Anlage ist die zuverlässige Wahl für die Produktion von reinstem Osmosewasser, ideal für den Einsatz in Gewerbe und Industrie.

Rückhalterate: 85-97% Betriebstemperatur: 5-35° C Vordruck (nach Vorfilter): 1-6 bar während des Betriebs
 Ausgangsdruck: bis 4 bar Arbeitsdruck: 6,2 bar Pumpentyp: Drehschieberpumpe aus Edelstahl, wasserberührte Teile
 aus Messing / Edelstahl und Grafit. Motor: Einphasen-Motor, IP 44, 1400 min-1, eigenbelüftet,
 übertemperaturgesichert, dauerlaufgeeignet Ausbeute: 25-60% Modultyp: Wickelmodule aus Polyamid-Polysulfon
 Modulanzahl: 1-3, je nach Konfiguration Modulgröße: 3012 Größe Ausdehnungsgefäß: 10 Liter Elektrischer Anschluss:
 230 Volt, 50 Hz Anschlussleistung in kW: 0,37 Wasseranschlüsse: G1/4" IG Maße in mm: 700x680x500 Gewicht in kg:
 35-42, je nach Konfiguration Zolltarifnummer: 84212100

Ausführung dieses Artikels

ModBUS TCP Anbindung	ohne
Permeatleistung Osmose	60 l/h
Stör- und Betriebsmeldung	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 24.09.2026. Der jeweils gültige Stand steht unter <https://aft-shop.de/umkehrosmoseanlage-bis-60-120-180-l-h-druckspeicher-10-l/15553.1>.