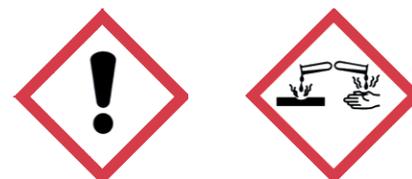


## 工艺池中分离金属盐与游离酸的优化技术。

体积流量	5 – 15 l/h 每个流道
压力损失	80 mbar (在 5 l/h) – 400 mbar (在 15 l/h)
工作压力	0,1 – 1,5 bar (相对压力)
压力差	< 200 mbar (两个流道之间的压力差)
工作温度	5 °C – 30 °C
净重	约 8 kg
充注量	约 4,5 l (每个流道)
安装 流道连接口	竖直安装, 连接口朝上(见安装说明书) 内螺纹 3/8", 或可选 CPC的快速接头

### 调试运行和运行条件



适用废液:  
硫酸(最高30 %) ; 磷酸(最高30 %) ; 盐酸(最高10 %)

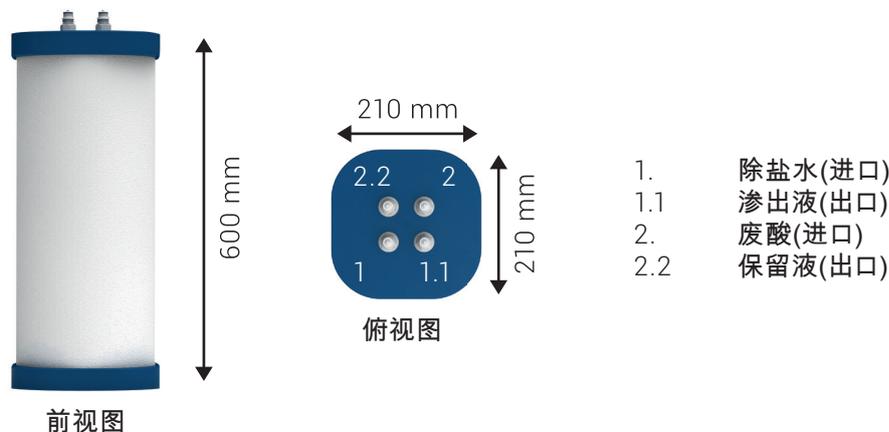
废液中不可含有:  
硝酸;氢氟酸;有机液体;碱;氧化剂; 颗粒 > 10 µm

使用腐蚀性物质时会产生危险! 在调试之前, 必须注意所用液体的安全数据表!

有机物质 (如油)和大于10 µm 的颗粒不允许流入螺旋式膜组件。操作者必须确保在膜组件进口前有合适的预处理。

### 扩散透析的性能参数如下例:

应用	从阳极氧化池中回收废酸
废酸组成	硫酸质量浓度最高 30 % + 铝离子 (Al <sup>3+</sup> ) 浓度最高 30 g/l
硫酸回收率	85 – 95 % (按以下运行参数*)
铝离子截留率	> 95 %
* 体积流量 废酸组成	废酸 9 l/h ; 除盐水 11 l/h ; 硫酸浓度 200 g/l ; 铝离子浓度 10 g/l ; (在 25 °C 时)



## 螺旋式膜组件的充注:

- 除盐水流道 (接口1) 和废酸流道 (接口2) 必须同时充注。
- 充注时避免水锤现象。
- 膜组件的排气: 被挤压的空气必须能够通过连接口 (接口1.1和接口2.2) 无阻碍地排出。
- 为了使膜适应要处理的废液, 螺旋式膜组件在充注后必须等约48小时。在这种情况下, 出口必须保持敞开, 否则膜组件中会产生压力, 从而破坏膜。
- 首次充注后, 螺旋式膜组件在其整个使用寿命期间必须保持湿润。

## 螺旋式膜组件的试运行:

- 确保渗出液 (接口1.1) 和保留液 (接口2.2) 必须在没有压力的情况下流出。
- 为达到所需体积流量必须通过外部设施的调节来实现。不得超过规定的工作压力, 工作温度和体积流量的极限值!

## 停止运行/存放

使用过的螺旋式膜组件应始终保持湿润。为了防止在停机或存放期间细菌生长, 螺旋式膜组件应使用稀释的不含盐的酸冲洗。我们建议螺旋式膜组件在设备中存放, 温度为 5 °C – 30 °C。

## 不再使用以后

螺旋式膜组件不再使用以后, 必须妥善处理。

## 更多信息

有关更多详细信息, 请参阅安装说明。

具有法律约束力的是德语原版及其英文翻译版本

截至2019年4月