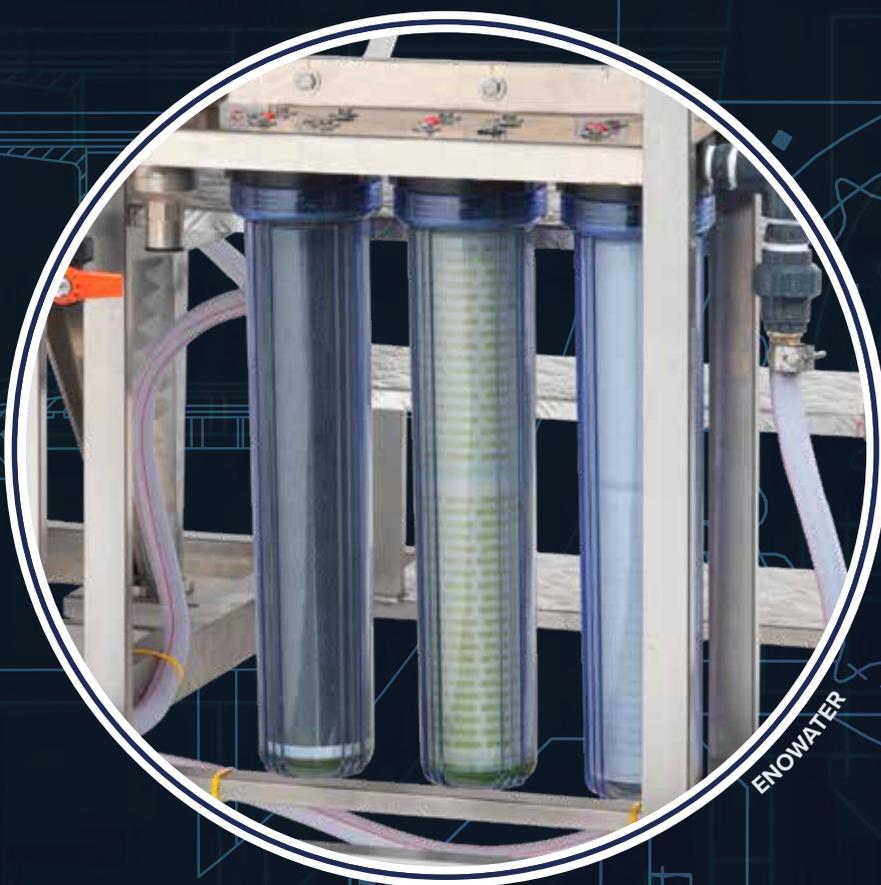


ENOWATER

STATION DE TRAITEMENT
DES EAUX DE PROCESS



LES AVANTAGES

ÉLIMINATION DES
RÉSIDUS DE CHLORE
ET DES ODEURS
DÉSAGRÉABLES

ÉLIMINATION COMPLÈTE
DE TOUS LES
MICRO-ORGANISMES
CONTAMINANTS

COMBINAISON AVEC UNE
LARGE GAMME D'ÉQUIPEMENTS
UTILISÉS DANS LE SECTEUR
DE L'ALIMENTATION ET
DES BOISSONS

TEST D'INTÉGRITÉ
ET TEST DU POINT
DE BULLE

TECHNOLOGIES AVANCÉES AU SERVICE DE LA SÉCURITÉ ALIMENTAIRE

Enowater est conçu par **AEB ENGINEERING**, la division spécialisée dans la création d'installations et d'équipements qui, grâce au savoir-faire acquis et à une **production 100 % interne et sur site**, garantit la plus haute qualité et fiabilité des technologies AEB. L'unicité d'**AEB ENGINEERING** est donnée par le **soutien constant de nos techniciens**, tant pendant l'installation qu'après la vente. Pour un service inégalé, **flexible et adapté** aux besoins du client.



Enowater est un **système simple et innovant** qui **permet de rendre n'importe quelle eau de réseau utilisable dans l'industrie alimentaire** et dans tous les établissements où **l'eau potable** est nécessaire.

Enowater permet le **prétraitement de l'eau**, à la fois à l'entrée et **intégré dans les machines utilisées au cours du cycle de production**.



L'IMPORTANCE D'UNE EAU EXEMPTE DE POLLUANTS ET DE MICRO-ORGANISMES CONTAMINANTS

Enowater est capable d'**éliminer les résidus de chlore**, éliminant ainsi le risque d'**odeurs anormales**. Il peut être utilisé dans toutes les industries de l'alimentation et des boissons pour traiter l'eau du réseau selon les **normes de sécurité les plus strictes**, et pour fonctionner à toutes les étapes du processus avec une **eau de la plus haute qualité**.

En outre, il nettoie toutes les grosses particules de toutes sortes que l'on trouve souvent dans l'eau potable, **en éliminant complètement toutes les levures, bactéries et moisissures** qui, théoriquement, ne devraient pas être là, mais qui, à certaines périodes de l'année, en raison des conditions climatiques (sécheresses) et de la saisonnalité de l'utilisation de l'eau, peuvent être présentes.



CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

- **Pression maximum:** 8 Bars (115 psi)
- **Pression maximum d'essai:** 30 Bar (435 psi)
- **Cycles test de pression:** 0-115 psi (0-7,8 Bar)
- **Pression de fonctionnement recommandée:** > 6 Bar (88 psi), 25°C
- **Température maximum:** non > 50°C
- **Débit:** 1200-1500 L/heure

COMPOSANTS

Enowater est un kit composé de 3 boîtiers de 20" (50 cm) alignés abritant 3 différents éléments filtrants DANMIL particulièrement adaptés à cet usage.

Les boîtiers sont fixés au mur par un support en acier inox plié à la presse, avec un raccord de tuyau d'entrée/sortie et un réducteur de pression qui permet un débit idéal pour garantir une épuration réussie. Les **boîtiers** sont constitués d'un **corps** (cuve) en **polypropylène** et d'une tête plastifiée, sur laquelle est montée une valve d'évent pour assurer la diffusion complète du liquide dans la cartouche.

Les boîtiers peuvent accueillir:

- **CARBÓN BLOCK 5 p 20"** - Cartouche activée au charbon
Il s'agit d'une cartouche de cellulose et de charbon, idéale pour le traitement des eaux de process. Le carbone moulé par extrusion présente une absorption élevée des particules et élimine à la fois les matières organiques et le chlore.
- **ENOW-PP 1 p 20"** - Préfiltre haute performance
Il s'agit d'une cartouche plissée en polypropylène, un matériau filtrant présentant une grande compatibilité chimique. Grâce au plissage idéal et à la grande surface de filtration, la capacité de rétention des solides est remarquable.
- **ENOW-NYLON 0,2 p 20"**
Membrane hydrophile plissée absolument testable en nylon 6,6 de 0,2 µm. Son utilisation permet l'élimination de tous les micro-organismes supérieurs à 0,21 ; les caractéristiques du polymère utilisé permettent des débits proportionnels aux autres cartouches Enowater.



Enowater peut être combiné avec de nombreuses installations impliquées dans le processus de production des aliments et des boissons.

Il peut par exemple s'appliquer aux équipements de la **gamme Reactivateur 60** pour la **réhydratation des levures** et aux installations de **déminéralisation de l'eau** et d'**osmose inverse (Osmo)**.

