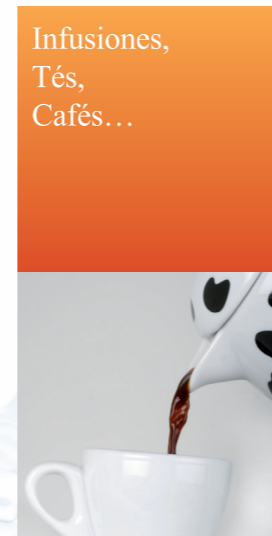
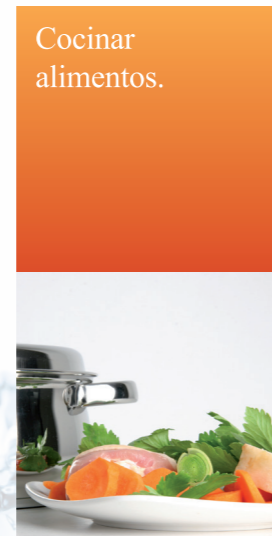


Equipos domésticos
de ósmosis inversa

Calidad de agua, calidad de vida, bienestar para usted y su familia.
Ednna le ofrece la última tecnología en tratamiento de agua doméstica.

El nivel de sus certificaciones NSF y los sistemas de control que **Ednna** incorpora le garantizan las mejores prestaciones y la máxima calidad.



Agua de baja mineralización, el agua ideal para nuestros cubitos de hielo, sin sabores ni residuos calcáreos.

Ednna dispone de un accesorio para la conexión en neveras con fabricación automática de cubitos.

Un agua de calidad y baja mineralización en nuestra casa, nos ayudará en la limpieza de verduras y frutas y en el mantenimiento de electrodomésticos de vapor.

Las plantas ornamentales pueden mejorar con un riego con agua de baja mineralización como el que ofrece **Ednna**.

El agua es muy importante en nuestra cocina. Cocinar con agua pura da a nuestros platos su sabor original, siendo más fácil y rápida la cocción.

Con **Ednna**, pastas, verduras, legumbres, etc., se convierten en platos deliciosos.

El agua de red, al aumentar su temperatura, puede cambiar el sabor de nuestros cafés, tés, tilas, etc.

Con agua osmotizada **Ednna** son un placer para los sentidos.



2 en 1
Equipo exclusivo
ÓSMOSIS
+
ALCALINIZADOR
en el mismo equipo. Agua de calidad con el pH ideal para el cuerpo humano.

Características técnicas Ednna.



Concentraciones de sales y otras sustancias reducidas por su membrana de ósmosis inversa

La composición química y concentración en sales y otras sustancias del agua a la entrada del equipo de ósmosis repercute en el agua osmotizada.

La membrana de ósmosis inversa TFC de su equipo de la serie **Ednna** es capaz de reducir las concentraciones de los elementos y compuestos indicados en las siguientes tablas.

Inorgánicos

Sodio	90 - 95%
Calcio	93 - 98%
Magnesio	93 - 98%
Aluminio	93 - 98%
Cobre	93 - 98%
Níquel	93 - 98%
Zinc	93 - 98%
Bario	93 - 98%
Carbonatos	93 - 98%
Cloro	90 - 95%
Bicarbonatos	90 - 95%
Nitratos	45 - 55%
Fosfatos	93 - 98%
Flúor	93 - 98%
Cianuro	90 - 95%
Sulfatos	90 - 95%
Boro	40 - 45%
Arsénico	93 - 98%

Orgánicos

Ácidos húmicos	98%
Glucosa	98 - 99%
Acetona	70%
Isopropanol	90%
Etilbenceno	71%
Etilfenol	84%
Tetracloroetileno	68 - 80%
Urea	70%
1,2,4 Triclorobenceno	96%
1,1,1 Tricloroetano	98%

Características

Dimensiones (alto x ancho x fondo):

400 mm x 250 mm x 430 mm.

Peso: 14 Kg.

Temperatura entrada (máxima / mínima):

40°C / 2°C.

TDS entrada (máximo): 2000 ppm.

Presión entrada (máxima / mínima):

2,5 / 1 bar (250-100 kPa).

Membrana: TIPO: 1 X 75GPD.

Producción membrana:

75GPD*.Agua descalcificada con 250 ppm. 25°C. 15% conversión.

Presión sobre membrana 3,4 bar (sin contrapresión).

Bomba: Bomba BOOSTER.

Acumulación máxima

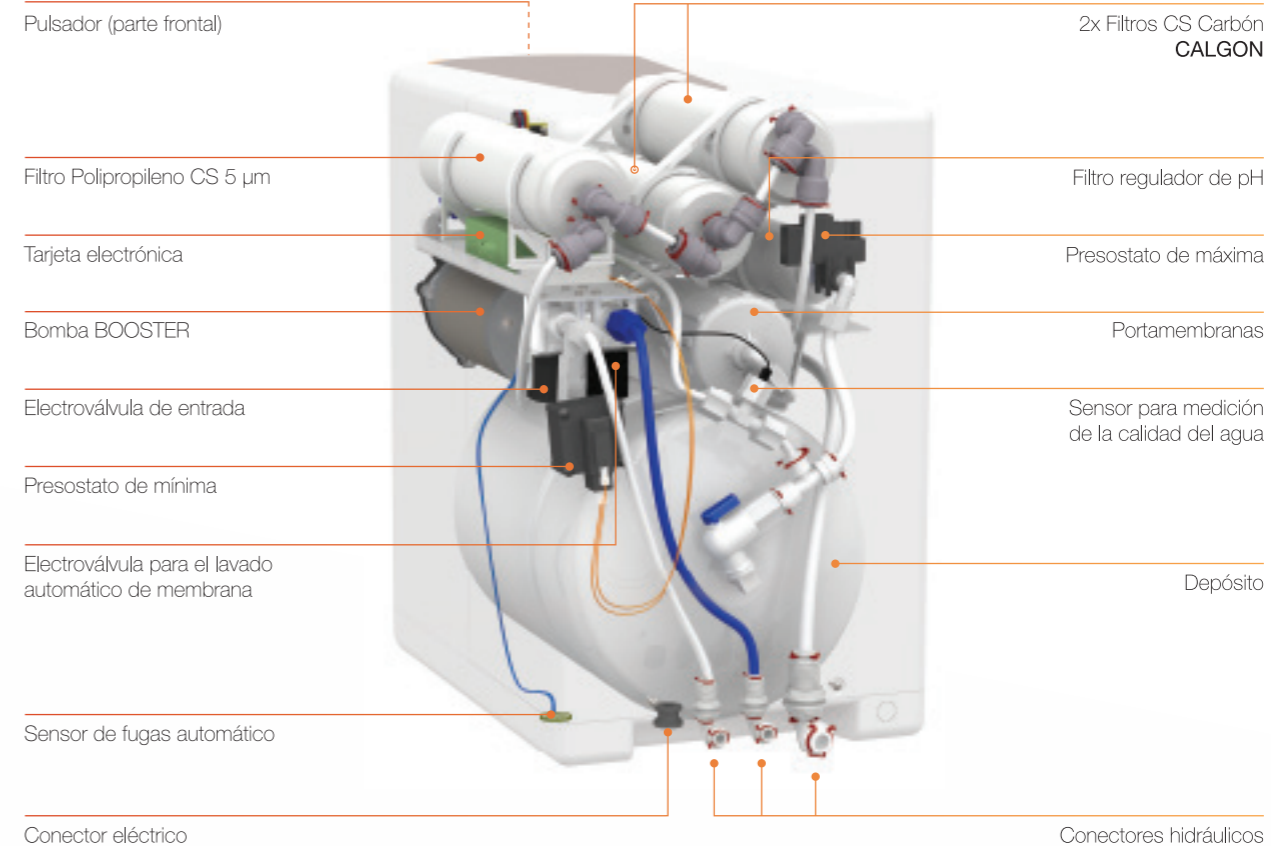
(tanque precargado a 7 psi): 5,5 litros.

Alimentación eléctrica: 24Vdc. 1A.

Adaptador eléctrico externo:

100-240Vac. 50/60Hz. 24Vdc 1,25A.

*Los caudales pueden variar un +/- 20%.



- FCT**
Sistema de aviso automático de cambio de filtros.
- Ecological**
Sistema de control para un menor consumo de agua.
- Aquastop**
Detector de fugas automático.
- Quality Control**
Control de la calidad del agua.
- Logical**
Programación en función de la calidad del agua.
- Double flow**
Sistema que permite más fácilmente el llenado de agua pura.
- CALGON carbon**
Contenido de carbón CALGON (EEUU) y certificación NSF.
- Auto flushing**
Lavado automático de membrana.
- Electrovalve**
Electroválvula con filtro de seguridad.

- PDA**
Parámetros y funciones configurables.
- Transformer**
Transformador externo.
- Direct access**
Fácil mantenimiento.
- Click**
Fijación y bloqueo seguro de las conexiones.
- Filmtec**
Membrana de alta calidad, fabricada por DOW CHEMICAL con certificado NSF.
- Remineralizer**
Filtro regulador de pH.
- Green Filter CS**
Nuevo filtro de máxima seguridad y cómodo mantenimiento.
- Insert**
Sistema de seguridad en las conexiones de tubos.

