



ICE SYSTEM PLUS

FRIGOGASATORE SOTTOBANCO
CON SISTEMA AD OSMOSI INVERSA INTEGRATO
PER USO DOMESTICO

L'osmosi inversa è un processo tecnologico che permette di produrre acqua leggera e purificata, pronta da bere, in diretta dalla rete idrica, senza accumulo.

ICE SYSTEM PLUS

FRIGOGASATORE SOTTOBANCO CON SISTEMA AD OSMOSI INVERSA INTEGRATO

Grazie all'utilizzo di una pompa interna ad alta pressione, l'impianto è in grado di fornire acqua con forte pressione e portata senza limitazione di quantità. Attraverso membrane osmotiche semipermeabili supportate da un evoluto sistema di prefiltrazione integrato (composto da filtri in grado di eliminare sostanze in sospensione, donare limpidezza all'acqua ed eliminare sapori e odori sgradevoli) che ne garantisce una lunga durata, viene ridotta la salinità in eccesso ed eliminate completamente alcune sostanze quali alghe, inquinanti, virus, batteri, inviate in forma concentrata allo scarico.

Grazie alla presenza interna di regolatori ad alta precisione **è possibile regolare le impostazioni dell'im-**



pianto in maniera da produrre acqua leggera, più o meno ricca di sali, a seconda dei gusti e delle esigenze dell'utente.

ICE SYSTEM PLUS, inoltre, offre la possibilità di erogare acqua da bere, a temperatura ambiente o refrigerata all'istante, nelle varianti liscia o gassata. Si può regolare la temperatura e il grado di gasatura preferito per avere sempre a disposizione acqua fresca, pronta da bere.

Produzione acqua osmotizzata	90 Lt/h (+/- 10%)
Salinità rigettata	95/98% (+/- 10%)
Motore	180 W 220 V – 50 Hz
Pompa	rotativa a palette per alta pressione, in ottone, capacità 300 Lt/h, certificata NSF
Pressione di esercizio	8-9 bar
Gruppo di prefiltrazione	N°1 Filtro PPF per sedimenti in linea 12" N° 1 Filtro CTO in carbone attivo alimentare in linea 12"
Membrane osmotiche	N° 2 tipo TW 30 1812 100 GPD
Auto flushing delle membrane	
Tecnologia di raffreddamento	Ad acqua
Mix regolatore di salinità integrato	
Centralina di controllo funzioni elettronica e display di controllo	
Sensore antiallagamento	
Assorbimento max	500W
Elementi chimici trattati (riduzione dal 70% al 99% in base alla salinità impostata)	Selenio, Amianto, Bario, Bicarbonato, Cloruri, Cianuro, Potassio, Magnesio, Nitrati, Stronzio, Ammonio, Calcio, Silicati, Solfati, Sali durezza, Arsenico, Bromuro, Sodio, Solfati, Cromati, Fluoruro, Piombo, Manganese, Nichel, Mercurio, Cadmio, Ferro, Rame, Argento, Zinco, Pesticidi, Erbici, Insetticida, Batteri
Carrozzeria in alluminio anodizzato	
Peso	27,5 kg
Dimensioni: (LxPxH)	280x390x340 mm

Conforme al DM 25 del 07/02/2012 e DM 443 del 21/12/1990, al DM 174 del 06/04/2004 ed al D.L.vo 31 del 02/02/2001

sartorelli.it

Sartorelli
Depurazione s.r.l.
IMPIANTI TRATTAMENTO ACQUE

REGGIO EMILIA

42124 – Via Carlo Boetti, 1 - z.i. Mancasale
Tel. 0522/652160
sartorelli@sartorelli.it

PARMA

43126 - Largo Remo Coen, 23/d
Tel. 0521/772282
info@sartorelli.it