

LB-500 RO 反渗透超纯水机（500 升）

详细技术方案：

(1)、技术参数：

②、产品型号：LB-500

③、制水量：≥500 升/小时（水温 25℃时）

④、成品水质：

★UP 超纯水：（在线监测）

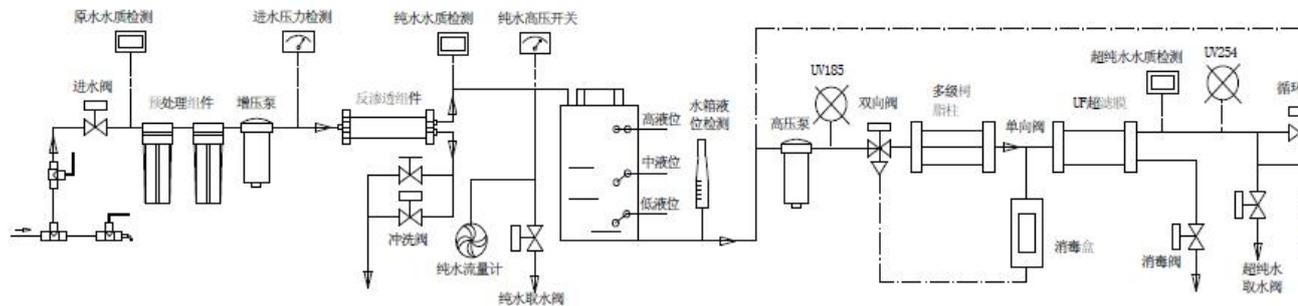
电阻率：18.25MΩ·cm（满足 GB6682-2008 实验室一级用水标准）

微颗粒物：<0.2 个/Ml 微生物：<1CFU/ml

重金属离子：≤0.1PPb 吸光度（254nm, 1cm 光程）≤0.001

可溶性硅（以 SiO₂ 计）（mg/L）≤0.01 TOC≤3ppb

系统工艺流程



主要功能特点

- 开机自检、大屏幕 LCD 点阵液晶式显示，中文显示。

- 程序运行动画显示，产水、内循环界面显示，水满界面显示，纯水、超纯水水

产品负责人：赵丽

TEL: 15589812373

QQ: 971506394

质超标报警功能。

- 全自动微电脑控制系统，多级菜单式操作
- 同时在线3路水质监控，实时监测源水（进水）水质、RO水和超纯水水质及水温；全自动RO膜防垢冲洗程序，延长RO膜使用寿命，2小时自动反冲洗。

• 无水报警，水满报警，源水、RO水、超纯水(参数可随意设定)超标报警,耗材寿命终结报警，故障自动检测，提供安全保证

- 特设仪器开机密码，系统设置均由密码保护，防止未经授权的更改
- 完善的历史告警、历史取水记录以及耗材管理功能
- 耗材使用报警功能
- 关机/断电自动记忆功能，所有管路均获NSF认证
- 兼容压力桶和水箱液位造水模式，工作方式灵活
- 特设定时取水功能(1-99min)
- 分质取水，一机两用（可同时取2种水质）
- 多种规格储水桶可选，满足不同需求（选配）
- 原装进口核级树脂，全下垂流超纯化柱设计，时刻保证顶级水质
- 配备超纯水循环系统，保持系统的低细菌污染水平（选配功能）
- 配备USBHOST接口，支持历史数据导出功能，连接U盘等，自动生成Excel

表格，直接打印

- 定质取水功能（1-18.25M Ω -cm@25 $^{\circ}$ C）（超纯水小于设定值不会取水）
- 进水水质超标报警显示（选配）
- 超纯水恒压系统
- 用水后自动开机加强型预处理



- 仪器图片