

شرکت دانش بنیان **تراپیده (تر آب ایده مهر)** با پشتوانه‌ای از بیش از بیست سال تجربه تخصصی در زمینه طراحی، تولید و فروش تجهیزات تصفیه آب و پساب و همچنین ارائه خدمات مشاوره، نصب و راه‌اندازی و خدمات پس از فروش فعالیت می‌کند به‌عنوان یکی از پیشگامان طراحی، تولید، اجرا و راه‌اندازی سیستم‌های پیشرفته تصفیه، جایگاه منحصربه‌فردی در این حوزه در سطح ملی و بین‌المللی کسب کرده است. ما در تراپیده، به چیزی فراتر از یک شرکت فنی صرف فکر می‌کنیم؛ ما یک مجموعه دانش‌محور، نوآور و متعهد به توسعه پایدار هستیم که رسالت خود را در تأمین آب سالم، پایدار و قابل اطمینان برای تمامی بخش‌های شهری، صنعتی، کشاورزی و خانگی تعریف کرده‌ایم.

مأموریت ما

مأموریت تراپیده مهر ایجاد راه‌حل‌های جامع، سفارشی و نوآورانه در حوزه تصفیه آب و تصفیه پساب است که با استفاده از جدیدترین فناوری‌های غشایی، سیستم‌های پیش تصفیه، تصفیه بیولوژیکی و شیمیایی، نیازهای متنوع مشتریان را با بالاترین کیفیت و اثربخشی پاسخ می‌دهد.

ساختار سازمانی

شرکت تراپیده مهر متشکل از بخش‌های «تولید»، «فنی مهندسی» و «بازرگانی» است. بخش تولید و مهندسی با بهره‌گیری از متخصصان فنی، طراحان سیستم و مهندسان فرآیند، مسئولیت طراحی و اجرای پروژه‌ها را برعهده دارد. بخش بازرگانی نیز با تمرکز بر واردات، تأمین تجهیزات باکیفیت و توسعه روابط با شرکای داخلی و خارجی، ستون ارتباطی ما با بازار است.

خدمات ما

- طراحی و مهندسی دقیق سیستم‌های تصفیه آب و پساب
- تولید و مونتاژ تجهیزات مطابق با استانداردهای جهانی
- اجرای کامل پروژه‌ها به صورت EPC
- ارائه مشاوره تخصصی در انتخاب فناوری مناسب
- نصب، راه‌اندازی و آموزش بهره‌برداری
- خدمات پس از فروش گسترده و پشتیبانی فنی مداوم

رویکرد ما

ما در تراپیده مهر معتقدیم هر پروژه به یک راه‌حل منحصربه‌فرد نیاز دارد. از این‌رو، با بررسی دقیق شرایط منبع آب، نیاز مشتری، فضای فیزیکی و محدودیت‌های عملیاتی، طرح‌هایی جامع، مقیاس‌پذیر و با کارایی بلندمدت ارائه می‌دهیم.

همکاری‌های بین‌المللی

بر پایه ارتباطات گسترده با شرکت‌های معتبر بین‌المللی، تراپیده توانسته است دسترسی به فناوری‌های نوین جهانی و تجهیزات پیشرفته را برای بازار داخلی تسهیل کند. این همکاری‌ها نه تنها موجب ارتقای کیفیت خدمات ما شده، بلکه فرصت تبادل دانش، ارتقاء بهره‌وری و بهبود مستمر فرایندهای تصفیه را نیز فراهم آورده است.

تولد دوباره آب ...

روند کاری ما:

برنامه‌ریزی پروژه: همکاری نزدیک با مشتریان توسط تیم مهندسين متخصص ما برای برآورده کردن نیازها و الزامات پروژه.

ساخت و تولید: طراحی و ساخت سیستم‌های مورد درخواست مشتریان بر اساس استانداردهای فنی و کیفی روز.

نصب و راه‌اندازی: ارائه خدمات نصب و راه‌اندازی در سراسر کشور به صورت حرفه‌ای و دقیق.

بهره‌برداری و نگهداری: ارائه خدمات نگهداری ماهیانه، سالیانه یا بر اساس نیاز مشتری برای حفظ عملکرد بهینه سیستم‌ها.

خدمات فنی: تأمین قطعات یدکی، مواد مصرفی و پشتیبانی فنی کامل جهت اطمینان از عملکرد مداوم تجهیزات.

خط مشی کیفیت:

ارائه محصولات و خدمات با کیفیت بالا از طریق به‌کارگیری فناوری‌های پیشرفته بر پایه اصول زیر:

- ارائه محصولات قابل اعتماد، اقتصادی و با کیفیت بالا

- نوآوری و توسعه از طریق بهره‌گیری از فناوری‌های نوین

- همکاری صادقانه و قابل اعتماد با تأمین‌کنندگان و مشتریان

- رعایت اصول اخلاقی، مسئولیت‌پذیری اجتماعی و زیست محیطی

- پایبندی به استانداردهای مدیریت کیفیت، مقررات و الزامات قانونی

تخصص ما:

بازچرخانی آب و تصفیه فاضلاب صنعتی و شهری

در دنیایی که کمبود آب یکی از بزرگ‌ترین چالش‌هاست، تراپیده فاضلاب شمارا به آب خالص و قابل استفاده تبدیل می‌کند. ما در ارائه راهکارهای جامع و تخصصی برای بازچرخانی و استفاده مجدد از فاضلاب تخصص داریم و سیستم‌های کارآمد و پیشرفته را طراحی و اجرا می‌کنیم تا پایداری، صرفه‌جویی در مصرف آب و حفاظت از محیط‌زیست تضمین شود.

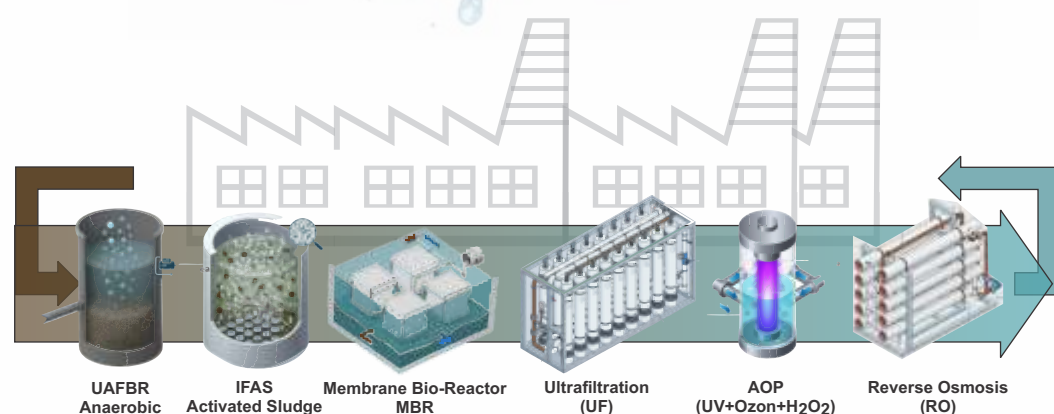
هسته تخصص ما : فناوری‌های اولترافیلتراسیون (UF) و بیوراکتور غشایی (MBR)

فناوری‌های UF (اولترافیلتراسیون) و MBR (بیوراکتور غشایی) هسته اصلی راهکارهای ما هستند. این فناوری‌ها کیفیت آب تصفیه‌شده را به بالاترین استانداردهای ممکن ارتقا می‌دهند. تخصص دیرینه ما در این حوزه‌ها به ما امکان می‌دهد سیستم‌هایی با پایداری و کارایی بالا ارائه کنیم.

تکمیل زنجیره بازچرخانی با بهره‌گیری از فناوری‌های پیشرفته

یک سیستم واقعاً کارآمد نیازمند رویکردی جامع به کل زنجیره تصفیه است. علاوه بر تخصص، ما از فناوری‌های پیشرفته در سایر مراحل نیز بهره می‌بریم تا فرآیند بازچرخانی به صورت کامل و بی نقص انجام شود.

- تصفیه پایین دستی: ما از سیستم‌های کربن فعال (Activated Carbon)، اسمز معکوس (RO) نانوفیلتراسیون (NF) و فرآیند اکسیداسیون پیشرفته (AOP) برای کاهش جامدات محلول و آماده‌سازی فاضلاب جهت مراحل اصلی بازچرخانی استفاده می‌کنیم.
- ارتقای فرآیند بیولوژیکی (Biological Process Enhancement): ما سیستم‌های لجن فعال موجود را با استفاده از فناوری‌هایی مانند IFAS (لجن فعال با فیلم ثابت یکپارچه)، UAFBR (راکتور بی‌هوازی بستر ثابت صعودی) و MBBR (راکتور بیولوژیکی با بستر متحرک) ارتقا می‌دهیم تا عملکرد بیولوژیکی به طور قابل توجهی بهبود یابد.



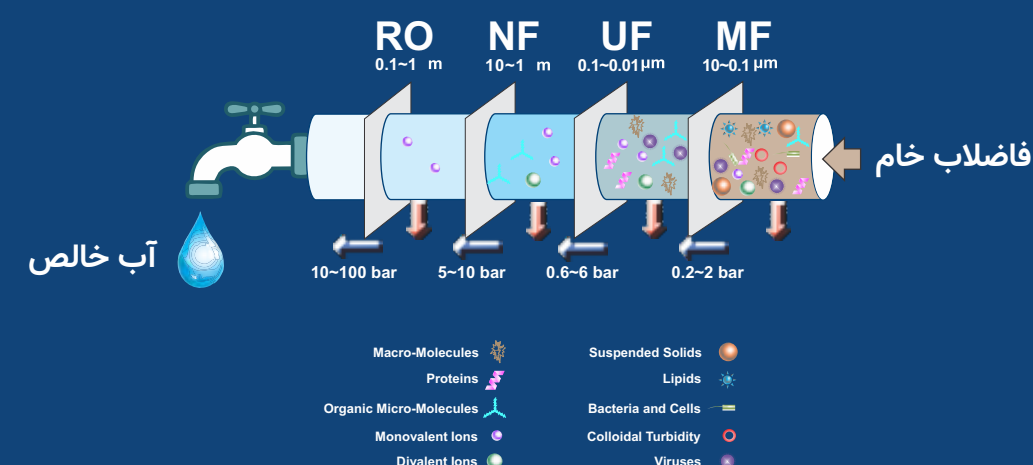
تخصص در کل زنجیره: از آزمایش‌های اولیه آزمایشگاهی و مطالعات پایلوت تا طراحی سیستم، تأمین تجهیزات و پشتیبانی فنی، در هر مرحله همراه شما هستیم.

فرآیندهای پیشرفته: ما همواره از مناسب‌ترین و جدیدترین فناوری‌ها استفاده می‌کنیم.

انعطاف‌پذیری صنعتی: راهکارهای ما در صنایع متنوعی قابل استفاده است، از جمله داروسازی، غذا و نوشیدنی، پتروشیمی، نساجی و ... رویکرد پایدار: سیستم‌های ما به گونه‌ای طراحی شده‌اند که بازیابی آب را به حداکثر برسانند، پسماند را کاهش دهند و مصرف انرژی را به حداقل برسانند.

در تراپیده، ما فاضلاب را به آب خالص تبدیل نموده و راهکارهای تخصصی و جامع بازچرخانی را متناسب با نیازهای صنعتی خاص ارائه می‌دهیم.

تکنولوژی غشایی



سیستم اولترافیلتراسیون

با اتکا به تخصص در تصفیه آب مبتنی بر غشاء، سیستم‌های UF ارائه می‌گردد که برای تامین آب ایمن و قابل اعتماد از منابع سطحی بسیار مناسب است. سیستم‌های کانتینری یا روی اسکید، مجهز به پیش تصفیه و ضد عفونی یکپارچه هستند و به‌طور مؤثر کدورت و عوامل بیماری‌زا را حذف کرده و عملکرد پایدار و قابل اطمینانی را تضمین می‌کنند.

این سیستم‌ها با هدف استقرار سریع و اطمینان بالا طراحی شده‌اند و برای تولید آب آشامیدنی، تأمین اضطراری برای شهرها و سایر کاربردهای حیاتی ایده‌آل هستند. علاوه بر این، از این واحدها در بازچرخانی فاضلاب صنعتی نیز می‌توان استفاده نمود که در این کاربرد فاضلاب تصفیه شده در سیستم‌های متداول وارد این سیستم می‌شود و بدین ترتیب خرجی این سیستم امکان استفاده مستقیم در خط تولید داشته یا می‌توان خروجی آن را به عنوان خوراک برای سیستم‌های اسمز معکوس (RO) بکار برد.

- کارایی بالا در حذف کدورت، مواد معلق و عوامل بیماری‌زا
- عملکرد پایدار حتی با منابع آب سطحی دشوار
- واحدهای فشرده و مدولار با گزینه‌های نصب روی اسکید یا به صورت کانتینری
- استقرار سریع برای تأمین اضطراری یا موقت
- منبع مطمئن برای تولید آب آشامیدنی و پشتیبان شهری
- پشتیبانی از بازچرخانی فاضلاب صنعتی، فراهم کننده آب تصفیه شده با کیفیت بالا برای استفاده مستقیم یا به عنوان خوراک سیستم‌های تصفیه پیشرفته مانند (RO)



سیستم بیو راکتور غشایی (MBR)

سیستم‌های MBR ما تصفیه بیولوژیک پیشرفته را با ممبران‌های اولترافیلتراسیون یا میکروفیلتراسیون ترکیب میکنند و طراحی فشرده و کم فضا را ایجاد می‌نماید و بدین ترتیب کل فرآیند تصفیه ساده سازی می‌گردد. این سیستم‌ها با هدف تولید فاضلاب تصفیه شده با کیفیت مناسب برای بازچرخانی مهندسی شده است و عملکردی پایدار حتی تحت بارهای متغیر ارائه می‌دهد ضمن اینکه اپراتوری عملیات را نیز به حداقل می‌رساند.

راهکارهای MBR ما به صنایع این امکان را می‌دهند که به طور مطمئن و مداوم خروجی با کیفیت بالا برای بازچرخانی تولید کنند و مدیریت تصفیه آب را به صورت پایدار، انعطاف پذیر و اقتصادی ممکن سازند. برای استقرار سریع و قابلیت جابجایی، پیکربندی‌های کانتینری MBR نیز در دسترس هستند.

ویژگی های MBR

- طراحی فشرده که تصفیه بیولوژیک را با ممبران های UF یا MF یکپارچه میکند
- عملکرد پایدار حتی تحت بارهای متغیر و ناپایدار
- فضای عملیاتی کمتر نسبت به سیستم های تصفیه متداول
- کاهش تلاش عملیاتی با کنترل فرآیند ساده تر
- قابل استفاده در بازچرخانی آب صنعتی و تصفیه غیرمتمرکز شهری





سیستم های اسمز معکوس (RO)

با بهره گیری از تخصص مهندسی عمیق در سیستم های پیشرفته غشایی و بازچرخانی فاضلاب، راهکارهای RO و NF با کیفیت بالا را متناسب با نیازهای صنعتی و شهری طراحی و ارائه می دهیم. از طراحی اولیه سیستم و مطالعات پایلوت گرفته تا عیب یابی و تأمین تجهیزات، واحدهای ما بر اساس اصول دقت، دوام و کارایی ساخته می شوند. هدف ما ارائه ارزش بلندمدت برای مشتریان از طریق تولید آب خالص قابل اعتماد و پایدار است.

اسمز معکوس آب لبشور: (BWRO – Brackish Water RO)

عملکرد بالا، فشار پایین: سیستم های BWRO برای دستیابی به حذف بالای نمک و عملکرد پایدار حتی در شرایط دشوار آب خوراک طراحی شده اند و با استفاده از ممبران های پیشرفته و طراحی هیدرولیکی بهینه، آب فوق خالص را برای صنایع مختلف تأمین می کنند.

- حذف مؤثر: قادر به حذف نمکهای محلول، سیلیکا و طیف گستردهای از مولکول ها.
- دوام و پایداری: ساخته شده برای تحمل چندین دوره شستشو، با تضمین عملکرد پایدار و بلندمدت.
- صرفه جویی در هزینه: عملکرد در فشارهای پایینتر که منجر به کاهش مصرف انرژی و هزینه های عملیاتی (OPEX) می شود.

در سیستم های BWRO فناوری پیشرفته غشایی با تخصص فرآیندی ترکیب شده است و کیفیت آب پایدار و طول عمر طولانی را تضمین می نمایند.

سیستم های CCRO اسمز معکوس مدار بسته (Closed Circuit Reverse Osmosis)

در سیستم های CCRO پیکربندی منحصر بفرد مدار بسته در نظر گرفته شده که بازیابی آب را به حداکثر، رسوبگذاری را به حداقل و هزینه های عملیاتی کلی را کاهش می دهند. در فرآیند بازچرخانی فناوری CCRO نسبت به RO سنتی کارایی، انعطاف پذیری و پایداری برتر ارائه می دهد. این سیستم ها که برای تصفیه آب دریا، بازچرخانی فاضلاب و کاربردهای صنعتی طراحی شده اند، بازیابی بالاتر آب با مصرف انرژی کمتر و تولید پسماند کمتر را فراهم می کنند.

مزایا و کاربردهای کلیدی:

- نرخ بازیابی بالا: تا ۹۸٪ و تولید ۵۰-۸۰٪ پسماند کمتر
- کاهش مصرف انرژی: صرفه جویی ۵-۴۰٪
- مقاومت عالی در برابر رسوبگذاری و گرفتگی
- کاهش زمان و هزینه های شستشو به دلیل طراحی تک
- عملیات پایدارتر و دوستدار محیط زیست با حداکثر بازچرخانی آب
- افزایش انعطاف پذیری فرآیند
- ایده آل برای تصفیه آب دریا، بازچرخانی فاضلاب و صنایع با محدودیت منابع آب



شیرین سازی آب دریا (SWRO):

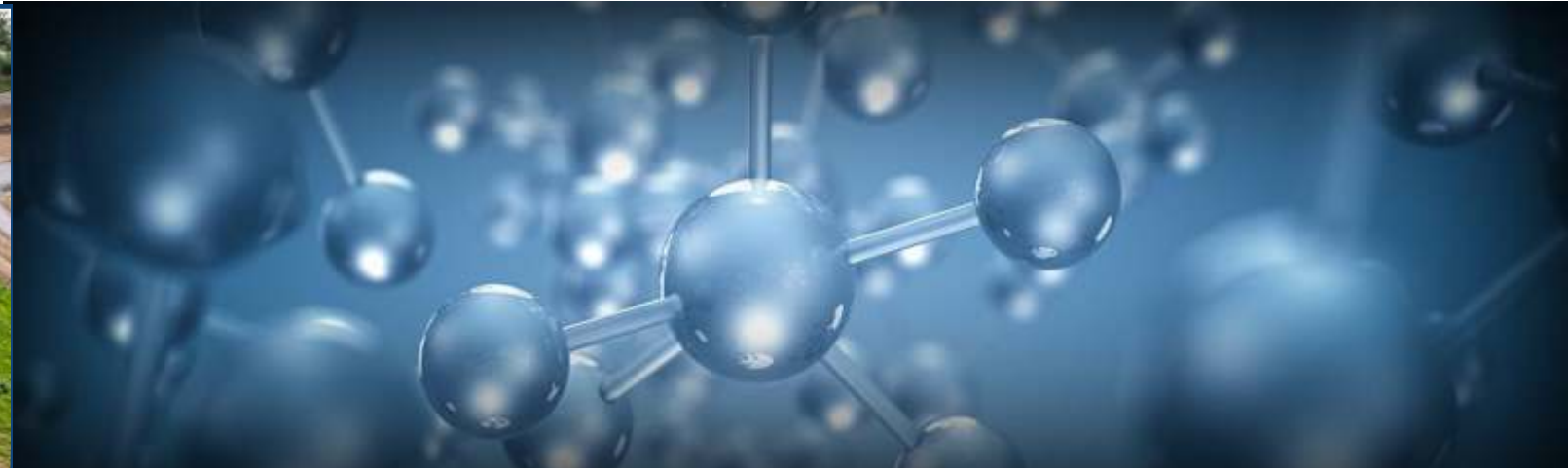
روشی مطمئن و اقتصادی

سیستم های SWRO تصفیه آب دریا را به صورت مطمئن و با مصرف انرژی بهینه انجام می دهند و آب های شور را به آب شیرین و ایمن تبدیل میکنند. با داشتن سابقه موفق در پروژه های صنعتی و شهری، سیستم هایی طراحی می کنیم که بیشترین حذف نمک، حداقل رسوبگذاری و کاهش هزینه های انرژی را تضمین می کنند.

ویژگی ها:

- دامنه کاربرد گسترده: از تولید آب آشامیدنی شهری در مقیاس بزرگ تا کاربردهای تخصصی در صنایع نیروگاهی، نفت و گاز و مناطق ساحلی.
- بهینه سازی انرژی: استفاده از جدیدترین ممبران های SWRO کم مصرف که می توانند هزینه های عملیاتی را بیش از ۲۵٪ نسبت به روش های قدیمی کاهش دهند.
- قابلیت اطمینان اثبات شده: طراحی مهندسی شده برای عملکرد پایدار حتی در دماها و سطوح TDS متغیر آب دریا.
- استفاده از راهکارهای SWRO، به خودکفایی صنایع و نهادهای شهری کمک می گردد و همزمان با کاهش اثرات کربنی و امنیت عملیاتی بلندمدت تضمین می شود.





فرآیندهای اکسیداسیون پیشرفته (AOPs)

فرآیندهای اکسیداسیون پیشرفته از جمله فناوری‌های نوین و پیشرفته در تصفیه جریان‌های فاضلاب پیچیده و دشوار هستند. برخلاف روش‌های متداول، سیستم‌های AOP قادرند آلاینده‌هایی را که در برابر تصفیه‌های فیزیکی یا بیولوژیکی مقاوم هستند، بطور مؤثر تجزیه و حذف کنند.

قدرت فناوری AOP در تولید رادیکال‌های هیدروکسیل بسیار فعال (OH) نهفته است که می‌توانند طیف وسیعی از آلاینده‌های آلی را به سرعت تخریب کنند. این فناوری در دو پیکربندی اصلی مورد استفاده قرار می‌گیرد:

AOP مبتنی بر ازن (Ozone-Based AOPs): اکسیداسیون مستقیم با ازن (O_3) یا ترکیب آن با UV/H_2O_2 ، که برای تصفیه فاضلاب صنایع دارویی و شیمیایی بسیار مؤثر است.

AOP مبتنی بر فنتون (Fenton-Based AOPs): استفاده از ترکیب پراکسید هیدروژن (H_2O_2) و یون آهن دو ظرفیتی (Fe^{2+}) که در حذف رنگ، سمیت و COD باقیمانده در فاضلاب صنایع نساجی، دباغی و خمیر و کاغذ بسیار کارآمد می‌باشد.

چرا باید فرآیندهای AOP را انتخاب کنید؟

طراحی‌های AOP ما بصورت سفارشی، بهینه‌سازی شده و با پشتیبانی کامل ارائه می‌شوند تا بهترین عملکرد ممکن را تضمین کنند.

- حذف آلاینده‌های مقاوم:

کارایی بالا در تجزیه ترکیبات آلی سخت تجزیه، رنگ‌ها، داروها، سموم دفع آفات و فاضلاب‌هایی که در برابر روش‌های معمول تصفیه مقاوم هستند.

- بهبود کیفیت آب:

کاهش قابل توجه COD، سمیت و رنگ همراه با افزایش قابلیت تجزیه پذیری زیست‌توان (biodegradability) آب تصفیه شده.

- عملکرد بهینه:

تنظیم دقیق پارامترهایی مانند pH، دما و میزان تزریق مواد شیمیایی برای حداکثر بازده، کاهش مصرف انرژی و حداقل سازی هزینه‌های عملیاتی.



تصفیه بیولوژیکی فاضلاب:

گام نخست فرآیند تصفیه بیولوژیکی فاضلاب از فعالیت‌های متابولیکی طبیعی میکروارگانیسم‌ها برای تجزیه و حذف آلاینده‌های آلی، مواد مغذی و سایر ترکیبات مضر موجود در فاضلاب استفاده می‌کند. با ایجاد شرایط کنترل‌شده‌ای که رشد و فعالیت گروه‌های خاصی از میکروارگانیسم‌ها را تقویت می‌کند، این سیستم‌ها قادرند به‌صورت مؤثر COD-BOD و مواد مغذی مانند نیتروژن و فسفر را از جریان فاضلاب حذف نمایند.

مزایای کلیدی:

- کارایی بالا در کاهش BOD و COD: اطمینان از تطابق با استانداردهای تخلیه یا بازچرخانی آب. حذف کامل نیتروژن و فسفر برای جلوگیری از فرایند شوری و تغذیه بیش از حد جلبکها در آب‌های پذیرنده.
- فضای عملیاتی کمتر: نسبت به سیستم‌های صرفاً فیزیکی یا شیمیایی، نیاز به فضای کمتر دارد.
- راهکار پایدار و دوستدار محیط زیست: قابل انطباق با کاربردهای شهری و صنعتی و کاهش اثرات زیست محیطی.

راکتور بی‌هوازی بستر ثابت با جریان رو به بالا:

- هضم بی‌هوازی با راندمان بالا
- اشغال فضای کم
- تولید گاز بیوگاز
- قابلیت تحمل بار آلودگی بالا
- مناسب برای فاضلاب‌های سخت و صنعتی
- بهره برداری و نگهداری آسان



فرآیند لجن فعال IFAS:

- ترکیب دو فناوری بیولوژیکی: ترکیبی از مزایای لجن فعال معلق و بیوفیلم ثابت در یک سیستم واحد.
- افزایش قابل توجه غلظت توده زیستی: بهبود ظرفیت حذف آلودگی بدون نیاز به افزایش حجم مخزن هوادهی.
- راهکاری اقتصادی برای ارتقا: گزینه‌های مقرون به صرفه برای به‌روزرسانی تصفیه‌خانه‌های لجن فعال موجود به منظور افزایش ظرفیت و کیفیت خروجی.
- بهبود نیتریفیکاسیون و دنیتریفیکاسیون: عملکرد برتر در حذف نیتروژن در مقایسه با سیستم‌های متداول.
- کاهش فضای مورد نیاز طراحی فشرده که امکان افزایش ظرفیت تصفیه را بدون گسترش فیزیکی واحد فراهم



سیستم‌های بیوراکتور غشایی (MBR) قابل حمل: بازچرخانی سیار

سیستم‌های MBR قابل حمل ما، تصفیه بیولوژیکی و جداسازی غشایی را در قالب یک راهکار کامل، فشرده و کانتینری ادغام می‌کنند تا به صورت راهکاری یکپارچه و قابل حمل، به صورت آماده در محل تولید فاضلاب قرار گیرند و همانجا آب تصفیه شده را برای استفاده‌های مختلف صنعتی و حتی شهری تامین نمایند.



طراحی و ویژگی‌های سیستم:

زنجیره فرآیندی یکپارچه: شامل مراحل غربالگری، تصفیه بیولوژیکی، جداسازی غشایی، ضد عفونی و کنترل خودکار همه در یک سیستم متحرک و یکپارچه بسته بندی شده اند.

آب خروجی با کیفیت بالا: تولید پسابی مطابق با استانداردهای بین المللی برای بازچرخانی و آبیاری، با شفافیت ($NTU < 1$) و ذرات معلق ($TSS < 1 \text{ mg/L}$)

عملکرد هوشمند: پمپ ها، هوادهی، بکواش و سیکل های CIP (شستشوی شیمیایی) به صورت خودکار انجام می‌شود تا عملکردی پایدار و کارآمد با حداقل نیاز به اپراتور فراهم گردد.

طراحی مقاوم و کانتینری: ساخته شده از فولاد کربنی با پوشش اپوکسی ضد خوردگی، مناسب برای استفاده در فضای باز و بهره برداری بلندمدت.

فشرده و قابل حمل: به راحتی قابل انتقال و نصب سریع است و در هر مکانی ظرفیت تصفیه فوری فاضلاب را فراهم می‌کند.

پکیج های قابل حمل تصفیه آب

سیستم‌های تصفیه آب تجاری بر پایه اسمز معکوس قادرند تا ۹۸٪ از مواد جامد محلول را حذف کنند و در مقایسه با فیلترهای معمولی، تصفیه‌ای بسیار کامل تر و دقیق تر ارائه دهند. این نوع سیستم‌ها برای رستوران‌ها، هتل‌ها و ساختمان‌های مسکونی با ظرفیت بیش از ۵ مترمکعب در روز کاملاً مناسب هستند.



نانو فیلتراسیون: جداسازی انتخابی و صرفه جویی در انرژی

برای کاربردهایی که نیاز به حذف سختی، حذف رنگ یا جداسازی انتخابی نمک‌های چندظرفیتی دارند، سیستم‌های NF تعادلی ایده‌آل میان کارایی و بهره‌وری انرژی فراهم می‌کنند.

غشاهای NF به طور مؤثر سختی آب، آفت کش‌ها، مواد آلی و مولکولهای بزرگ محلول را حذف می‌کنند، در حالی که نمک‌های مفید تک ظرفیتی را از خود عبور می‌دهند.



سیستم‌های UF قابل حمل: سیستم مهندسی شده برای تولید آب آشامیدنی در محل

واحدهای فشرده در کانتینرها یا سیستم‌های UF قابل حمل، راهکار ایده‌آل برای پاسخ به شرایط اضطراری هستند. این سیستم‌ها با ترکیب پیش تصفیه و گندزدایی، منبعی مطمئن از آب آشامیدنی ایمن را از رودخانه‌ها، دریاچه‌ها و سایر منابع فراهم می‌کنند.

کاربردها:

امداد و نجات در شرایط اضطراری و بلایا: استقرار سریع در حوادث طبیعی و بحرانها.

مناطق دورافتاده و روستایی: تأمین آب آشامیدنی ایمن در مناطقی که فاقد زیرساخت تصفیه متمرکز هستند.

پادگانها و کمپ‌های موقت نظامی: راهکاری مطمئن و قابل حمل برای عملیات میدانی.

پشتیبانی شهری: استفاده موقت در زمان تعمیر، نگهداری یا کمبود منابع در شبکه‌های شهری.



سیستم‌های اسمز معکوس کانتینری به دلیل سهولت در حمل و نقل، دوام بالا، ظرفیت زیاد و عدم نیاز به سازه‌های اضافی بسیار پرتفدار هستند. این سیستم‌ها در کانتینرهای ۲۰ و ۴۰ فوتی قابل ارائه می‌باشند و گزینه‌ای ایده‌آل برای هتل‌ها، کارخانه‌ها و مجتمع‌های بزرگ مسکونی محسوب می‌شوند.

زنجیره تامین محصولات



محصولات ما:

به عنوان نماینده رسمی برند معتبر جهانی MAXFLUX، ترابیده ممبران های اسمز معکوس (RO) نانوفیلتراسیون (NF) و اولترافیلتراسیون (UF) را برای تصفیه آب و فاضلاب با دقت مهندسی شده ارائه می دهد. با ممبران های MAXFLUX که به دلیل کیفیت برتر، دوام و عملکرد عالی شناخته شده اند، ما آب با خلوص بالا و راهکارهای پایدار تصفیه را برای طیف گسترده ای از کاربردهای صنعتی و شهری فراهم می کنیم. تعهد ما به همکاری نزدیک با مشتریان و بهینه سازی مداوم سیستم ها، کلزایی بلندمدت، قابلیت اطمینان و تطابق با استانداردهای جهانی را تضمین می کند.



کربن مکس پورز: با سطح تماس بسیار بالا و ظرفیت جذب فوق‌العاده، این فیلتر به‌طور مؤثر کثر، ترکیبات آلی، بو و طعم‌های نامطلوب و سایر آلاینده‌های مضر را حذف می‌کند. مزایای کلیدی:



- جذب عالی ناخالصی‌ها و ترکیبات آلی
- بهبود طعم، بو و شفافیت آب
- محافظت از ممبران‌ها و تجهیزات در مراحل بعدی
- مناسب برای آب آشامیدنی و فاضلاب
- طول عمر بالا و نگهداری آسان



کمی‌کامکس: مجموعه‌ای از مواد شیمیایی برای بهینه‌سازی فرایندهای تصفیه آب در سیستم‌های غشایی شامل:



- آنتی اسکالانت ها (ضد رسوب ها)
- مواد ضد عفونی کننده و بیوسایدها
- منعقد کننده ها و فلوکولانت ها
- تنظیم کننده های pH
- مواد شوینده و پاک کننده غشا و بازدارنده های خوردگی

برخی از مشتریان ما



زندگی دوباره آب ...