



HERBERGER[®]
WASSERAUFBEREITUNG GMBH

UMKEHROSMOSE-ANLAGEN

REINWASSER FÜR

- MEDIZINTECHNIK
- INDUSTRIE
- LABORTECHNIK
- GASTRONOMIE
- HAUSHALT





WASSESTECHNOLOGIE SEIT 1984

Die Herberger Wasseraufbereitung GmbH mit Sitz in Eschweiler in der Technologieregion Aachen entwickelt, fertigt und vertreibt Spitzentechnologie in der Wasseraufbereitung. Der besondere Fokus liegt dabei auf dem Bau von Umkehrosmose-Anlagen, Leitfähigkeitsmessgeräten und -sonden sowie im Vertrieb von Filtermaterialien, Zubehör und Wasserchemikalien.

Das Unternehmen wurde 1984 von Josef Herberger in Waghäusel, Baden-Württemberg, gegründet. Bis 2014 war der Betrieb als Einzelunternehmen geführt. Seit der Übernahme im Februar 2014 durch Thomas Henzler und Dr. Ulrich Kögler im Rahmen einer Nachfolgeregelung firmiert die Herberger Wasseraufbereitung als GmbH. Die Vergrößerung des Unternehmens führte zuerst zu einem Umzug nach Reilingen, später dann nach Eschweiler bei Aachen. An diesem Standort entwickeln, testen und fertigen wir mit einer hohen Wertschöpfungstiefe unsere Produkte selbst.

Unser Produktportfolio unterliegt einer ständigen Weiterentwicklung und Modernisierung. Innovation hat bei uns einen hohen Stellenwert. Dabei sind wir auch in Forschungsprojekte eingebunden und in Projektpartnerschaften mit industriellen Partnern, Universitäten und langjährigen Kunden aktiv beteiligt. Hierin werden neue Lösungen erforscht, neue Materialien erprobt und neue Produkte bis zur Marktreife entwickelt. In unserem Versuchslabor werden unsere Produkte dauerhaft getestet. Unsere große Werkshalle erlaubt es uns, flexibel auf Anforderungen des Marktes zu reagieren.

Inzwischen beschäftigt die Herberger Wasseraufbereitung bis zu 10 Mitarbeiter. Wir unterhalten gute Kontakte zu Partnerunternehmen, sodass wir in der Wassertechnik auch übergreifende Probleme bearbeiten können. Auf internationalen Fachmessen stellen wir unsere Produkte aus und holen uns Anregungen zur Weiterentwicklung für unser vielfältiges Produktprogramm.

UMKEHROSMOSE-ANLAGEN / PRODUKTLINIEN

Unsere Umkehrosmose-Anlagen zeichnen sich durch ein innovatives All-In-Konzept mit einer **kompakten Bauweise** aus. Stets wird der Vorratstank größtmöglich ausgelegt und - sofern möglich - in der Anlage selbst integriert. Das spart Platz, ohne den Nutzwert der Anlagen für unsere Kunden einzuschränken.

Das **Untertisch-Format (UT)** lässt sich nicht nur unter einer üblichen Arbeitsplatte in einer Werkstatt oder im Labor integrieren, es weist gleichzeitig eine hohe Förderleistung und einen großen Vorratsbehälter auf.

Das **Schrankformat (SF)** ist trotz hoher Förderwerte noch immer kompakt gehalten und ist für Wartungszwecke leicht zugänglich.

Die **mobilen Anlagen (M)** können praktisch in einem PKW (Kombi) transportiert werden und sind auf Baustellen oder im freien Gelände einsetzbar.

Die **MINI-RO-Anlagen** sind auf die Bedürfnisse von Geringverbrauchern ausgelegt und haben einen geringen Platzbedarf.

Steuerung konventionell oder über WLAN

Für die Steuerung der RO-Anlage können Sie wählen zwischen einer **konventionellen Kleinsteuerung** und einer **innovativen WLAN-fähigen Touch-Screen-Steuerung**. Diese hat nicht nur den Vorteil, an das Inter-/Intranet angeschlossen werden zu können, sondern sie verfügt auch über innovative Zusatzfunktionen für den Betrieb der Umkehrosmose-Anlage. Unter anderem wurde hier die chemische Reinigung der Membranen und des Tanks neu überdacht und ermöglicht die vollautomatische Desinfektion der gesamten Einheit.

Unsere 4 Produktlinien

Umkehrosmose-Anlagen mit WLAN-fähiger Touch-Screen-Steuerung	iRO (UT oder SF)
Umkehrosmose-Anlagen mit konventioneller Steuerung (SPS)	RO (UT oder SF)
Mobile Umkehrosmose-Anlagen	RO M
Kleine Umkehrosmose-Anlagen für Industrie und Haushalte	MINI-RO

Individuelle Kundenlösungen / On-Demand

Neben unseren Standardversionen stellen wir für unsere Kunden auch individuelle Lösungen bis zu einer Permeat-Leistung von 2000 l/h zusammen. Die Bauart bleibt dabei weitgehend erhalten.

RO XXX UT/SF XXX

iRO 100 UT 65

REINWASSER FÜR INDUSTRIE, LABORTECHNIK, MEDIZINTECHNIK

Ideale **Untertisch-Konzeption** zum Einsatz in Laboren, Arztpraxen, Kliniken, Testeinrichtungen und Industrie

Osmose-Anlage zur Gewinnung von reinem, salz- und kalkfreiem Wasser mit einer Abscheidung von bis zu 99% der im Speisewasser enthaltenen und gelösten Stoffe.

Die Anlage verfügt über ein Reinigungsmodul zur Spülung der Membranen mit Zitronensäure. Damit wird einer ansonsten üblichen Verblockung vorgebeugt und die Lebensdauer von 1-3 Jahren auf 5-10 Jahre (und mehr) verlängert. Die Wartungskosten werden somit wesentlich verringert. Zudem verfügt die Anlage über einen automatischen Desinfektionszyklus, womit sowohl die Membranen als auch der Tank und die internen Leitungen desinfiziert werden. Eine integrierte Härtestabilisierung verringert ebenfalls das Verblocken der Membranen. Somit kann die Anlage ohne eine vorgeschaltete Enthärtungsanlage betrieben werden. Erst ab sehr hartem Wasser (ab 20°dH) wird eine Enthärtungsanlage empfohlen.

**WLAN-
fähige
Touch-Screen
Steuerung**

**65 Liter-
Tank
inklusive!**



INNOVATION

- Internetanbindung (IoT)
- Automatische Desinfektion
- Touch-Screen Controller
- Plug & Play



INKLUSIVE

65 Liter Tank

Moderne Umkehrosmose-Steuerung (IoT)

- Touch-Screen
- Internetanbindung (IoT)
- Ethernet-Anschluss zur Internet-/Serveranbindung
- Permanente Anzeige aller Betriebsdaten (Fließwerte, Leitwerte, Drücke)
- Leckage-Sensor mit automatischer Abschaltung bei Leckwasser

Reinigungsfunktion

zur Reinigung der Membranen

Desinfektionsfunktion

für Membranen und Tank

3-fach Vorfilterung

Sedimentfilter, Aktivkohle, Härtestabilisierung

MERKMALE

Permeat-Leistung

- 100 l/h Permeatproduktion
- 400 l/h Druckerhöhung mit Förderhöhe bis 50 m

Vollautomatischer Betrieb

Permeatverwerfung

mit einstellbarem Grenzwert

Filterelemente in Standard-abmessungen

5" bzw. 10"

Anschlüsse in 3/4"

Eingang, Permeat, Abwasser

Edelstahlgehäuse

TECHNISCHE DATEN

Netzanschluss

230 VAC, 50 Hz, 600 W

Abmessungen

60 x 86 x 60 (BxHxT in cm)

Leergewicht

65 kg

Leitfähigkeit

< 20 µS/cm

Abscheidung

ca. 95 - 99% der Inhaltstoffe (bei 20°C Wassertemperatur)

Ausbeute

60 - 75 %

Resthärte

0,1 - 0,2°dH



iRO 200 UT 65

REINWASSER FÜR INDUSTRIE, LABORTECHNIK, MEDIZINTECHNIK

Ideale **Untertisch-Konzeption** zum Einsatz in Laboren, Arztpraxen, Kliniken, Testeinrichtungen und Industrie

Osmose-Anlage zur Gewinnung von reinem, salz- und kalkfreiem Wasser mit einer Abscheidung von bis zu 99% der im Speisewasser enthaltenen und gelösten Stoffe.

Die Anlage verfügt über ein Reinigungsmodul zur Spülung der Membranen mit Zitronensäure. Damit wird einer ansonsten üblichen Verblockung vorgebeugt und die Lebensdauer von 1-3 Jahren auf 5-10 Jahre (und mehr) verlängert. Die Wartungskosten werden somit wesentlich verringert. Zudem verfügt die Anlage über einen automatischen Desinfektionszyklus, womit sowohl die Membranen als auch der Tank und die internen Leitungen desinfiziert werden. Eine integrierte Härtestabilisierung verringert ebenfalls das Verblocken der Membranen. Somit kann die Anlage ohne eine vorgeschaltete Enthärtungsanlage betrieben werden. Erst ab sehr hartem Wasser (ab 20°dH) wird eine Enthärtungsanlage empfohlen.

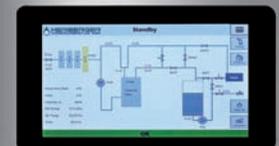
**WLAN-
fähige
Touch-Screen
Steuerung**

**65 Liter-
Tank
inklusive!**



INNOVATION

- Internetanbindung (IoT)
- Automatische Desinfektion
- Touch-Screen Controller
- Plug & Play



INKLUSIVE

65 Liter Tank

Moderne Umkehrosmose-Steuerung (IoT)

- Touch-Screen
- Internetanbindung (IoT)
- Ethernet-Anschluss zur Internet-/Serveranbindung
- Permanente Anzeige aller Betriebsdaten (Fließwerte, Leitwerte, Drücke)
- Leckage-Sensor mit automatischer Abschaltung bei Leckwasser

Reinigungsfunktion

zur Reinigung der Membranen

Desinfektionsfunktion

für Membranen und Tank

3-fach Vorfilterung

Sedimentfilter, Aktivkohle, Härtestabilisierung

MERKMALE

Permeat-Leistung

- 200 l/h Permeatproduktion
- 400 l/h Druckerhöhung mit Förderhöhe bis 50 m

Vollautomatischer Betrieb

Permeatverwerfung

mit einstellbarem Grenzwert

Filterelemente in Standard-abmessungen

5" bzw. 10"

Anschlüsse in 3/4"

Eingang, Permeat, Abwasser

Edelstahlgehäuse

TECHNISCHE DATEN

Netzanschluss

230 VAC, 50 Hz, 600 W

Abmessungen

60 x 86 x 60 (BxHxT in cm)

Leergewicht

65 kg

Leitfähigkeit

< 20 µS/cm

Abscheidung

ca. 95 - 99% der Inhaltstoffe (bei 20°C Wassertemperatur)

Ausbeute

60 - 75 %

Resthärte

0,1 - 0,2°dH



iRO 300 SF 100

REINWASSER FÜR INDUSTRIE, LABORTECHNIK, MEDIZINTECHNIK

Ideale Konzeption zum Einsatz in Laboren, Arztpraxen, Kliniken, Testeinrichtungen und Industrie

Osmose-Anlage zur Gewinnung von reinem, salz- und kalkfreiem Wasser mit einer Abscheidung von bis zu 99% der im Speisewasser enthaltenen und gelösten Stoffe.

Die Anlage verfügt über ein Reinigungsmodul zur Spülung der Membranen mit Zitronensäure. Damit wird einer ansonsten üblichen Verblockung vorgebeugt und die Lebensdauer von 1-3 Jahren auf 5-10 Jahre (und mehr) verlängert. Die Wartungskosten werden somit wesentlich verringert. Zudem verfügt die Anlage über einen automatischen Desinfektionszyklus, womit sowohl die Membranen als auch der Tank und die internen Leitungen desinfiziert werden. Eine integrierte Härtestabilisierung verringert ebenfalls das Verblocken der Membranen. Somit kann die Anlage ohne eine vorgeschaltete Enthärtungsanlage betrieben werden. Erst ab sehr hartem Wasser (ab 20°dH) wird eine Enthärtungsanlage empfohlen.

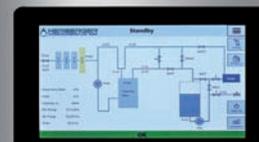
**WLAN-
fähige
Touch-Screen
Steuerung**

**100 Liter-
Tank
inklusive!**



INNOVATION

- Internetanbindung (IoT)
- Automatische Desinfektion
- Touch-Screen Controller
- Plug & Play



INKLUSIVE

- 100 Liter Tank** oder auch größer
- Moderne Umkehrosmose-Steuerung (IoT)**
 - Touch-Screen
 - Internetanbindung (IoT)
 - Ethernet-Anschluss zur Internet-/Serveranbindung
 - Permanente Anzeige aller Betriebsdaten (Fließwerte, Leitwerte, Drücke)
 - Leckage-Sensor mit automatischer Abschaltung bei Leckwasser
- Chemische Reinigung**
 - Entfernen von Härtebildnern
 - Desinfektion von Membranen und Tank
- 3-fach Vorfilterung**
Sedimentfilter, Aktivkohle, Härtestabilisierung
- Probeentnahmehahn**

MERKMALE

- Permeat-Leistung**
 - 300 l/h Permeatproduktion
 - 600 oder 1.000 l/h Druckerhöhung mit Förderhöhe bis 50 m
- Vollautomatischer Betrieb**
- Permeatverwerfung**
mit einstellbarem Grenzwert
- Filterelement in Standardabmessungen 10" bzw. 20"**
- Potentialfreier Ausgang**
 - Sammelstörmeldung
 - Fernalarm für Leitwarte
- Anschlüsse in 3/4" oder 1"**
Eingang, Permeat, Abwasser
- Edelstahlgehäuse**

TECHNISCHE DATEN

- Netzanschluss**
230 VAC, 50 Hz, 1,2 kW
- Abmessungen**
60 x 160 x 70 (BxHxT in cm)
- Leergewicht**
85 kg
- Leitfähigkeit**
< 20 µS/cm
- Abscheidung**
ca. 95 - 99% der Inhaltstoffe (bei 20°C Wassertemperatur)
- Ausbeute**
60 - 75 %
- Resthärte**
0,1 - 0,2°dH

iRO 600 SF 100

REINWASSER FÜR INDUSTRIE, LABORTECHNIK, MEDIZINTECHNIK

Ideale Konzeption zum Einsatz in Laboren, Arztpraxen, Kliniken, Testeinrichtungen, Industrie und Gastronomie

Osmose-Anlage zur Gewinnung von reinem, salz- und kalkfreiem Wasser mit einer Abscheidung von bis zu 99% der im Speisewasser enthaltenen und gelösten Stoffe.

Die Anlage verfügt über ein Reinigungsmodul zur Spülung der Membranen mit Zitronensäure. Damit wird einer ansonsten üblichen Verblockung vorgebeugt und die Lebensdauer von 1-3 Jahren auf 5-10 Jahre (und mehr) verlängert. Die Wartungskosten werden somit wesentlich verringert. Zudem verfügt die Anlage über einen automatischen Desinfektionszyklus, womit sowohl die Membranen als auch der Tank und die internen Leitungen desinfiziert werden. Eine integrierte Härtestabilisierung verringert ebenfalls das Verblocken der Membranen. Somit kann die Anlage ohne eine vorgeschaltete Enthärtungsanlage betrieben werden. Erst ab sehr hartem Wasser (ab 20°dH) wird eine Enthärtungsanlage empfohlen.

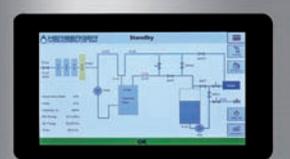
**WLAN-
fähige
Touch-Screen
Steuerung**

**100 Liter-
Tank
inklusive!**



INNOVATION

- Internetanbindung (IoT)
- Automatische Desinfektion
- Touch-Screen Controller
- Plug & Play



INKLUSIVE

- 100 Liter Tank** oder auch größer
- Moderne Umkehrosmose-Steuerung (IoT)**
 - Touch-Screen
 - Internetanbindung (IoT)
 - Ethernet-Anschluss zur Internet-/Serveranbindung
 - Permanente Anzeige aller Betriebsdaten (Fließwerte, Leitwerte, Drücke)
 - Leckage-Sensor mit automatischer Abschaltung bei Leckwasser
- Chemische Reinigung**
 - Entfernen von Härtebildnern
 - Desinfektion von Membranen und Tank
- 3-fach Vorfiltrierung**
Sedimentfilter, Aktivkohle, Härtestabilisierung
- Probeentnahmehahn**

MERKMALE

- Permeat-Leistung**
 - 600 l/h Permeatproduktion
 - 1.000 l/h Druckerhöhung mit Förderhöhe bis 50 m
- Vollautomatischer Betrieb**
- Permeatverwerfung**
mit einstellbarem Grenzwert
- Filterelement in Standardabmessungen 10" bzw. 20"**
- Potentialfreier Ausgang**
 - Sammelstörmeldung
 - Fernalarm für Leitwerte
- Anschlüsse in 3/4" oder 1"**
Eingang, Permeat, Abwasser
- Edelstahlgehäuse**

TECHNISCHE DATEN

- Netzanschluss**
230 VAC, 50 Hz, 1,2 kW
- Abmessungen**
60 x 160 x 70 (BxHxT in cm)
- Leergewicht**
90 kg
- Leitfähigkeit**
< 20 µS/cm
- Abscheidung**
ca. 95 - 99% der Inhaltstoffe (bei 20°C Wassertemperatur)
- Ausbeute**
60 - 75 %
- Resthärte**
0,1 - 0,2°dH

RO 100 UT 65

REINWASSER FÜR INDUSTRIE, LABORTECHNIK, MEDIZINTECHNIK

Ideale **Untertisch-Konzeption** zum Einsatz in Laboren, Arztpraxen, Kliniken, Testeinrichtungen und Industrie

Osmose-Anlage zur Gewinnung von reinem, salz- und kalkfreiem Wasser mit einer Abscheidung von bis zu 99% der im Speisewasser enthaltenen und gelösten Stoffe.

Die Anlage verfügt über ein Reinigungsmodul zur Spülung der Membranen mit Zitronensäure. Damit wird einer ansonsten üblichen Verblockung vorgebeugt und die Lebensdauer von 1-3 Jahren auf 5-10 Jahre (und mehr) verlängert. Die Wartungskosten werden somit wesentlich verringert.

Eine integrierte Härtestabilisierung verringert ebenfalls das Verblocken der Membranen. Somit kann die Anlage ohne eine vorgeschaltete Enthärtungsanlage betrieben werden. Erst ab sehr hartem Wasser (ab 20°dH) wird eine Enthärtungsanlage empfohlen.



**65 Liter-Tank
inklusive!**

INNOVATION

● **ALL-IN KONZEPTION**

● **UNTERTISCH-FORMAT**

● **PLUG & PLAY**

Anschlüsse
in 3/4"



INKLUSIVE

65 Liter Tank

erweiterbar auf 85 Liter

Edelstahlverschalung

Reinigungsfunktion

zur Reinigung der Membranen

Vorfiltrierung nach Wahl

z.B. Sedimentfilter, Aktivkohle, Härtestabilisierung je in 5"

Durchflussmessung

- Permeat
- Konzentrat
- Rücklauf

Betriebsdruckanzeige

für optimalen Betrieb

Probeentnahmehahn

MERKMALE

Permeat-Leistung

- 100 l/h Permeatproduktion
- 400 l/h Druckerhöhung mit Förderhöhe bis 50 m

Vollautomatischer Betrieb

Permeatverwerfung

mit einstellbarem Grenzwert

Integrierter Wasserwächter

Potentialfreier Ausgang

- Sammelstörmeldung
- Fernalarm für Leitwarte

Anschlüsse in 3/4"

Eingang, Permeat, Abwasser

TECHNISCHE DATEN

Netzanschluss

230 VAC, 50 Hz, 600 W

Abmessungen

60 x 86 x 60 (BxHxT in cm)

Leergewicht

65 kg

Leitfähigkeit

< 20 µS/cm

Abscheidung

ca. 95 - 99% der Inhaltstoffe (bei 20°C Wassertemperatur)

Ausbeute

60 - 75 %

Resthärte

0,1 - 0,2°dH

RO 200 UT 65

REINWASSER FÜR INDUSTRIE, LABORTECHNIK, MEDIZINTECHNIK

Ideale **Untertisch-Konzeption** zum Einsatz in Laboren, Arztpraxen, Kliniken, Testeinrichtungen und Industrie

Osmose-Anlage zur Gewinnung von reinem, salz- und kalkfreiem Wasser mit einer Abscheidung von bis zu 99% der im Speisewasser enthaltenen und gelösten Stoffe.

Die Anlage verfügt über ein Reinigungsmodul zur Spülung der Membranen mit Zitronensäure. Damit wird einer ansonsten üblichen Verblockung vorgebeugt und die Lebensdauer von 1-3 Jahren auf 5-10 Jahre (und mehr) verlängert. Die Wartungskosten werden somit wesentlich verringert.

Eine integrierte Härtestabilisierung verringert ebenfalls das Verblocken der Membranen. Somit kann die Anlage ohne eine vorgeschaltete Enthärtungsanlage betrieben werden. Erst ab sehr hartem Wasser (ab 20°dH) wird eine Enthärtungsanlage empfohlen.



INNOVATION

● **ALL-IN KONZEPTION**

● **UNTERTISCH-FORMAT**

● **PLUG & PLAY**

Anschlüsse
in 3/4"



INKLUSIVE

65 Liter Tank

erweiterbar auf 85 Liter

Edelstahlverschalung

Reinigungsfunktion

zur Reinigung der Membranen

Vorfiltrierung nach Wahl

z.B. Sedimentfilter, Aktivkohle, Härtestabilisierung je in 5"

Durchflussmessung

- Permeat
- Konzentrat
- Rücklauf

Betriebsdruckanzeige

für optimalen Betrieb

Probeentnahmehahn

MERKMALE

Permeat-Leistung

- 200 l/h Permeatproduktion
- 400 l/h Druckerhöhung mit Förderhöhe bis 50 m

Vollautomatischer Betrieb

Permeatverwerfung

mit einstellbarem Grenzwert

Integrierter Wasserwächter

Potentialfreier Ausgang

- Sammelstörmeldung
- Fernalarm für Leitwerte

Anschlüsse in 3/4"

Eingang, Permeat, Abwasser

TECHNISCHE DATEN

Netzanschluss

230 VAC, 50 Hz, 600 W

Abmessungen

60 x 86 x 60 (BxHxT in cm)

Leergewicht

70 kg

Leitfähigkeit

< 20 µS/cm

Abscheidung

ca. 95 - 99% der Inhaltstoffe (bei 20°C Wassertemperatur)

Ausbeute

60 - 75 %

Resthärte

0,1 - 0,2°dH

RO 300 SF 450

REINWASSER FÜR INDUSTRIE, LABORTECHNIK, MEDIZINTECHNIK

Ideale Konzeption zum Einsatz in Industrie, Gastronomie, Laboren, Arztpraxen, Kliniken und Testeinrichtungen

Osmose-Anlage zur Gewinnung von reinem, salz- und kalkfreiem Wasser mit einer Abscheidung von bis zu 99% der im Speisewasser enthaltenen und gelösten Stoffe.

Die Anlage verfügt über ein Reinigungsmodul zur Spülung der Membranen mit Zitronensäure. Damit wird einer ansonsten üblichen Verblockung vorgebeugt und die Lebensdauer von 1-3 Jahren auf 5-10 Jahre (und mehr) verlängert. Die Wartungskosten werden somit wesentlich verringert.

Eine integrierte Härtestabilisierung verringert ebenfalls das Verblocken der Membranen. Somit kann die Anlage ohne eine vorgeschaltete Enthärtungsanlage betrieben werden. Erst ab sehr hartem Wasser (ab 20°dH) wird eine Enthärtungsanlage empfohlen.

450 Liter-Tank inklusive!



INNOVATION

- ALL-IN KONZEPTION
- PLUG & PLAY

Anschlüsse
in 3/4"



INKLUSIVE

- 450 Liter Tank**
in Anlage integriert
- Edelstahlverschalung**
- Reinigungsfunktion**
zur Reinigung der Membranen
- Vorfiltration nach Wahl**
z.B. Sedimentfilter, Aktivkohle, Härtestabilisierung je in 10"
- Durchflussmessung**
 - Permeat
 - Konzentrat
 - Rücklauf
- Betriebsdruckanzeige**
für optimalen Betrieb
- Probeentnahmehahn**

MERKMALE

- Permeat-Leistung**
 - 300 l/h Permeatproduktion
 - 5.500 l/h Druckerhöhung mit Förderhöhe bis 48 m
- Vollautomatischer Betrieb**
- Permeatverwerfung**
mit einstellbarem Grenzwert
- Integrierter Wasserwächter**
- Potentialfreier Ausgang**
 - Sammelstörmeldung
 - Fernalarm für Leitwarte
- Anschlüsse in 3/4"**
Eingang, Permeat, Abwasser

TECHNISCHE DATEN

- Netzanschluss**
2 x 230 VAC, 50 Hz, 2,2 kW
- Abmessungen**
70 x 160 x 100 (BxHxT in cm)
- Leergewicht**
95 kg
- Leitfähigkeit**
< 20 µS/cm
- Abscheidung**
ca. 95 - 99% der Inhaltstoffe
(bei 20°C Wassertemperatur)
- Ausbeute**
60 - 75 %
- Resthärte**
0,1 - 0,2°dH



RO 1200 SF 2000

REINWASSER FÜR INDUSTRIE, LABORTECHNIK, MEDIZINTECHNIK

Ideale Konzeption für Großverbraucher in Industrie, Gastronomie, Großkliniken und Testeinrichtungen

Osmose-Anlage zur Gewinnung von reinem, salz- und kalkfreiem Wasser mit einer Abscheidung von bis zu 99% der im Speisewasser enthaltenen und gelösten Stoffe.

Die Anlage verfügt über ein Reinigungsmodul zur Spülung der Membranen mit Zitronensäure. Damit wird einer ansonsten üblichen Verblockung vorgebeugt und die Lebensdauer von 1-3 Jahren auf 5-10 Jahre (und mehr) verlängert. Die Wartungskosten werden somit wesentlich verringert.

Eine integrierte Härtestabilisierung verringert ebenfalls das Verblocken der Membranen. Somit kann die Anlage ohne eine vorgeschaltete Enthärtungsanlage betrieben werden. Erst ab sehr hartem Wasser (ab 20°dH) wird eine Enthärtungsanlage empfohlen.



**2.000
Liter-
Tank
extern!**

INNOVATION

- ALL-IN KONZEPTION
- PLUG & PLAY

Anschlüsse
in 1"



INKLUSIVE

- 2.000 Liter Tank extern**
über Niveaustuerung in Anlage integriert
- Edelstahlverschalung**
- Reinigungsfunktion**
zur Reinigung der Membranen
- Vorfiltration nach Wahl**
z.B. Sedimentfilter, Aktivkohle, Härtestabilisierung je in 10" / 20"
- Durchflussmessung**
 - Permeat
 - Konzentrat
 - Rücklauf
- Betriebsdruckanzeige**
für optimalen Betrieb
- Probeentnahmehahn**

MERKMALE

- Permeat-Leistung**
 - 1.200 l/h Permeatproduktion
 - 4.000 l/h Druckerhöhung mit Förderhöhe bis 38 m
- Vollautomatischer Betrieb**
- Permeatverwerfung**
mit einstellbarem Grenzwert
- Integrierter Wasserwächter**
- Potentialfreier Ausgang**
 - Sammelstörmeldung
 - Fernalarm für Leitwarte
- Anschlüsse in 1"**
Eingang, Permeat, Abwasser

TECHNISCHE DATEN

- Netzanschluss**
380 VAC, 50 Hz, 4,5 kW
- Abmessungen**
90 x 145 x 60 (BxHxT in cm) plus Tank
- Leergewicht**
120 kg
- Leitfähigkeit**
< 20 µS/cm
- Abscheidung**
ca. 95 - 99% der Inhaltstoffe
(bei 20°C Wassertemperatur)
- Ausbeute**
60 - 75 %
- Resthärte**
0,1 - 0,2°dH



RO 300 M

Für den
MOBILEN
Einsatz

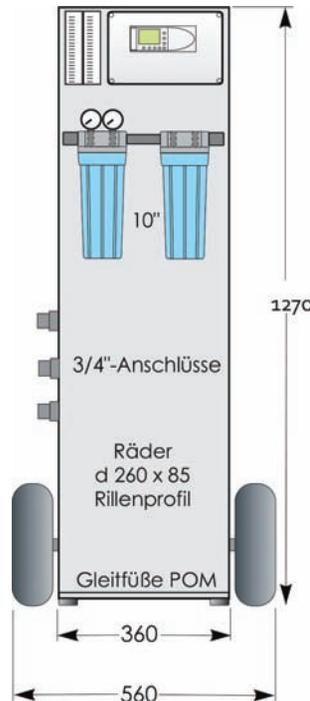
REINWASSER FÜR INDUSTRIE, LABORTECHNIK, MEDIZINTECHNIK

Ideale Konzeption für Heizungswasserbefüllung, Gebäudereinigung, Solarpanel-Reinigung, KFZ-Wäsche etc.

Osmose-Anlage zur Gewinnung von reinem, salz- und kalkfreiem Wasser mit einer Abscheidung von bis zu 99% der im Speisewasser enthaltenen und gelösten Stoffe.

Die Anlage verfügt über ein Reinigungsmodul zur Spülung der Membranen mit Zitronensäure. Damit wird einer ansonsten üblichen Verblockung vorgebeugt und die Lebensdauer von 1-3 Jahren auf 5-10 Jahre (und mehr) verlängert. Die Wartungskosten werden somit wesentlich verringert.

Eine integrierte Härtestabilisierung verringert ebenfalls das Verblocken der Membranen. Somit kann die Anlage ohne eine vorgeschaltete Enthärtungsanlage betrieben werden. Erst ab sehr hartem Wasser (ab 20°dH) wird eine Enthärtungsanlage empfohlen.



Für den mobilen Einsatz, z.B.:

- Heizungswasserbefüllung
- Solar-Panel-Reinigung
- Mobile KFZ-Reinigung
- Gebäudereinigung
- Autowaschanlagen
- Mobile LKW-Reinigung

INKLUSIVE

Mobiles Aluminium-Gestell
stabil und leicht handhabbar

Wasseranschlüsse
mit praktischen 3/4"-Schnellverschlüssen

Schlauchsatz für Permeat, Abwasser und Einspeisung mit je 5m Länge und passenden 3/4"-Schnellverschlüssen

Vorfiltration in 10" nach Wahl, z.B.

- Sedimentfilter
- Aktivkohle
- Härtestabilisierung (ab 12°dH)

Räder mit PUR-Beschichtung

Potentialfreier Ausgang

- Sammelstörmeldung
- Fernalarm für Leitwarte

Zubehör:

- Abschaltetelement nach Wahl
- Zwischenspeicher / Vorratsbehälter
- Druckerhöhung für Gebäudehöhen > 20 Meter
- VE-Einheit zur Vollentsalzung des Permeats (LF < 3°S)

MERKMALE

Permeat-Leistung 250 - 300 l/h

Manuelles Ein- und Ausschalten
Optional: Ausschaltautomatik über ein Abschaltetelement wie Druckschalter, Wasserzähler oder Niveaugeber bei Tankbetrieb

Gute Ablesbarkeit der Betriebsdaten

- Durchfluss Permeat
- Durchfluss Konzentrat (Abwasser)
- Betriebsdruck
- Leitfähigkeit

Permeatverwerfung
mit einstellbarem Grenzwert

Wasserwächter
mit Not-AUS bei Leckage

Betrieb stehend oder liegend möglich

Einfaches Verstauen im Fahrzeug durch Handgriff mit Gleitfüßen

TECHNISCHE DATEN

Netzanschluss
230 VAC, 50 Hz, 700 kW

Abmessungen
56 x 130 x 48 (BxHxT in cm)

Leergewicht
40 kg

Leitfähigkeit
< 20 µS/cm

Abscheidung
ca. 95 - 99% der Inhaltstoffe
(bei 20°C Wassertemperatur)

Ausbeute
60 - 75 %

Resthärte
0,1 - 0,2°dH

RO 600 M

Für den
MOBILEN
Einsatz

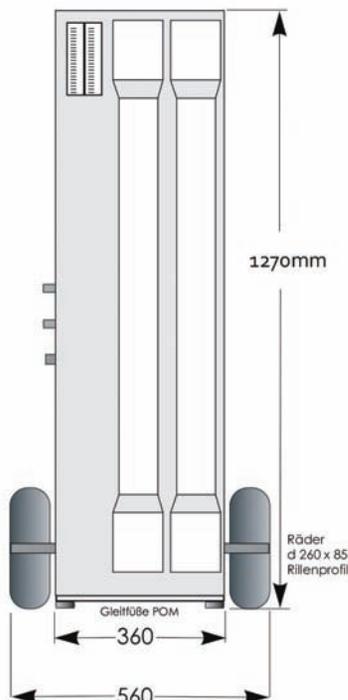
REINWASSER FÜR INDUSTRIE, LABORTECHNIK, MEDIZINTECHNIK

Ideale Konzeption für Heizungswasserbefüllung, Gebäudereinigung, Solarpanel-Reinigung, KFZ-Wäsche etc.

Osmose-Anlage zur Gewinnung von reinem, salz- und kalkfreiem Wasser mit einer Abscheidung von bis zu 99% der im Speisewasser enthaltenen und gelösten Stoffe.

Die Anlage verfügt über ein Reinigungsmodul zur Spülung der Membranen mit Zitronensäure. Damit wird einer ansonsten üblichen Verblockung vorgebeugt und die Lebensdauer von 1-3 Jahren auf 5-10 Jahre (und mehr) verlängert. Die Wartungskosten werden somit wesentlich verringert.

Eine integrierte Härtestabilisierung verringert ebenfalls das Verblocken der Membranen. Somit kann die Anlage ohne eine vorgeschaltete Enthärtungsanlage betrieben werden. Erst ab sehr hartem Wasser (ab 20°dH) wird eine Enthärtungsanlage empfohlen.



Für den mobilen Einsatz, z.B.:

- Heizungswasserbefüllung
- Solar-Panel-Reinigung
- Mobile KFZ-Reinigung
- Gebäudereinigung
- Autowaschanlagen
- Mobile LKW-Reinigung

INKLUSIVE

Mobiles Aluminium-Gestell

stabil und leicht handhabbar

Wasseranschlüsse

mit praktischen 3/4"-Schnellverschlüssen

Schlauchsatz für Permeat, Abwasser und Einspeisung mit je 5m Länge und passenden 3/4"-Schnellverschlüssen

Vorfiltration in 10" nach Wahl, z.B.

- Sedimentfilter
- Aktivkohle
- Härtestabilisierung (ab 12°dH)

Wasserwächter mit Not-AUS bei Leckage

Räder mit PUR-Beschichtung

Potentialfreier Ausgang

- Sammelstörmeldung
- Fernalarm für Leitwarte

Zubehör:

- Abschaltetelement nach Wahl
- Zwischenspeicher / Vorratsbehälter
- Druckerhöhung für Gebäudehöhen > 20 Meter
- VE-Einheit zur Vollentsalzung des Permeats (LF < 3°S)

MERKMALE

Permeat-Leistung 500 - 600 l/h

Manuelles Ein- und Ausschalten

Optional: Ausschaltautomatik über ein Abschaltetelement wie Druckschalter, Wasserzähler oder Niveaugeber bei Tankbetrieb

Gute Ablesbarkeit der Betriebsdaten

- Durchfluss Permeat
- Durchfluss Konzentrat (Abwasser)
- Betriebsdruck
- Leitfähigkeit

Permeatverwerfung

mit einstellbarem Grenzwert

Betrieb stehend oder liegend möglich

Einfaches Verstauen im Fahrzeug durch Handgriff mit Gleitfüßen

TECHNISCHE DATEN

Netzanschluss

230 VAC, 50 Hz, 700 kW

Abmessungen

55 x 130 x 48 (BxHxT in cm)

Leergewicht

45 kg

Leitfähigkeit

< 20 µS/cm

Abscheidung

ca. 95 - 99% der Inhaltstoffe (bei 20°C Wassertemperatur)

Ausbeute

60 - 75 %

Resthärte

0,1 - 0,2°dH

MINI RO-10 FAMILY EDITION

BESTES TRINKWASSER FÜR ZUHAUSE

Ideale Konzeption für den Hausgebrauch

Osmose-Anlage für den Hausgebrauch zur Gewinnung von hochwertigem Trinkwasser in den Ausführungen 75 GPD (290 Liter pro Tag) oder 100 GPD (390 Liter pro Tag).

Direkt-Osmosen funktionieren über den städtischen Hauswasserdruck und benötigen keine zusätzliche Pumpe. Da Osmosewasser nur langsam produziert wird, ist eine Zwischenspeicherung empfehlenswert. Diese als Glasballonflasche auszuführen hat den Vorteil der einfachen Reinigung; dadurch sind Sie hygienisch immer auf der sicheren Seite!

Die Osmose-Anlage kann in einem Unterschrank an eine Seitenwand angeschraubt werden. Die Glasballonflasche wird auf einer Arbeitsfläche abgestellt.

Die Bedienung erfolgt manuell durch Einschalten über die Starttaste; im Anschluss wird der Vorratsbehälter gefüllt und automatisch wieder abgeschaltet. Das dauert je nach Ausführung und örtlichen Gegebenheiten 20 - 50 Minuten.

Die Geräte werden nach Ihren Wünschen zusammengestellt. An Verbrauchsmaterial gibt es nur einen Aktivkohle-Kombifilter. Bei Verwendung als Trinkwasser empfehlen wir, Edelsteine wie Rosenquarz, Bergkristall, Amethyst oder Marmor ins Wasser zu geben.



Einfüllkopf mit elektronischem Abschaltensensor: für Vorratsbehälter



Glaskanister mit Dispenser

- **Direktosmose für Trinkwasser oder Aquarien**
- **Glasballon als Vorratsbehälter**
- **Automatische Abschalteinrichtung**

INKLUSIVE

Glasvorratsbehälter

5 oder 10 Liter (oder andere)

Kleinsteuerung

- Halbautomatischer Betrieb
- Manuell Ein/Aus
- Elektronischer Abschaltensensor
- Betriebsanzeige

2-fach Vorfilterung 10"

Sediment- und Aktivkohlefilter (10 µm) kombiniert

MERKMALE

Permeat-Leistung

10 - 14 Liter pro Stunde

Anschlüsse nach Wahl

Solides Aluminiumgestell

pulverbeschichtet

TECHNISCHE DATEN

Netzanschluss

230 VAC, 50 Hz, 0,1 kW

Abmessungen

23 x 36 x 13 (BxHxT in cm)

Abscheidung

ca. 95 - 97% der Inhaltstoffe

Speisewasserdruck

4 bar

MINI RO-10 INDUSTRIAL

REINWASSER FÜR INDUSTRIE, LABORTECHNIK, MEDIZINTECHNIK

Ideale Konzeption für Kleinverbraucher in Industrie, Laboren, Arztpraxen, Kliniken, Testeinrichtungen und Gastronomie

Osmose-Anlage für industrielle Zwecke zur Gewinnung von hochwertigem Trinkwasser in den Ausführungen 75 GPD (290 Liter pro Tag) oder 100 GPD (390 Liter pro Tag).

Ein Aktivkohle-Kombi-Filter enthärtet das Eingangsspeisewasser und filtert Partikel und Schwebstoffe bis 10 µm Stärke heraus. Die verbleibenden Stoffe werden durch die Osmosemembrane herausgefiltert und verbleiben im Ablaufwasser, dem Konzentrat. Übrig bleibt reines Wasser, das Permeat, welches zur weiteren Verwendung als Prozesswasser im Drucktank zwischengespeichert wird.

Die Version „Industrial“ ist so konzipiert, dass sie in Kombination mit einer Druckerhöhungspumpe, einem Druckspeichertank und einer Entnahme-Armatur vollkommen automatisch funktioniert.

Eine Druckerhöhungspumpe bis 5,5 bar verbessert die Abscheiderate und erhöht die Ausbeute. In Verbindung mit einem Drucktank wird dieser bis zu einem Speicherdruck von 5 bar befüllt. Die Anlage wird vollautomatisch bei Erreichen des Speicherdrucks von 5 bar ausgeschaltet und nach erneutem Druckabfall durch Verbrauch des Permeats bei ca. 1,2 bar wieder eingeschaltet. Beide Schalldrücke können nachträglich individuell zwischen 1 - 5 bar eingestellt werden.



mit
Drucktank
nach
Wahl!

- Vollautomatische Kleinsteuerung
- Druckerhöhung 5,5 bar

- Drucktank mit 5 bar Versorgungsdruck nach Wahl

INKLUSIVE

Drucktank bis 5 bar

Größe nach Wahl

Kleinsteuerung

- Vollautomatischer Betrieb
- Manuell Ein/Aus
- Automatisch Ein/Aus über Druckregelung
- Betriebsanzeige

2-fach Vorfilterung 10"

Sediment- und Aktivkohlefilter (10 µS) kombiniert

MERKMALE

Permeat-Leistung

10 - 14 Liter pro Stunde

Anschlüsse nach Wahl

Solides Aluminiumgestell

pulverbeschichtet

TECHNISCHE DATEN

Netzanschluss

230 VAC, 50 Hz, 0,1 kW

Leitfähigkeit

10 - 30 µS/cm

Abscheidung

ca. 95 - 97% der Inhaltstoffe (bei 20°C Wassertemperatur)

Ausbeute

ca. 50%

Speisewasserdruck

min. 1,5 bar



HERBERGER[®]
WASSERAUFBEREITUNG GMBH

HERBERGER Wasseraufbereitung GmbH

Gartenstraße 38 T : +49 (0) 2403 7851680

D-52249 Eschweiler F : +49 (0) 2403 7851681

E.: info@osmosetechnik.com

W.: www.osmosetechnik.com