



Ultrasil™ MembraneCARE 2.0

L'ULTIMA GENERAZIONE NEL TRATTAMENTO
MEMBRANE DEL DAIRY



FINO A
+ 10%
CAPACITA'
MEMBRANE

RISPARMIO
DI TEMPO,
ACQUA,
ENERGIA E
PRODOTTI
CHIMICI

FINO A
- 15 %
CONSUMI DI
ACQUA

FINO A
- 15 %
CONSUMI
DI ENERGIA

MINOR
IMPATTO
SULL'
AMBIENTE:
FORMULA
PRIVA DI
NPE,
CLORO,
EDTA,
ACIDO
NITRICO E
FOSFORICO

FINO A
+ 10 %
DURATA
DELLE
MEMBRANE

+
EFFICIENZA
-
COSTI
+
CAPACITA'
=
MARGINI
PIU' ALTI

ULTRASIL 620
detergente **enzimatico** a base di proteasi con tensioattivi

ULTRASIL 120
detergente **alcalino** a doppio utilizzo (singolo e come buffer PH con l'enzima), senza tensioattivi

- senza fosfato, a basso contenuto di fosforo
- privo di EDTA, NTA e NPE
- privo di cloro
- assenza di ossidanti
- senza nitrato, a basso contenuto di azoto
- acqua di risciacquo esente da tensioattivi
- bassa schiumosità
- maggior durata delle membrane grazie ad una minor degradazione chimica

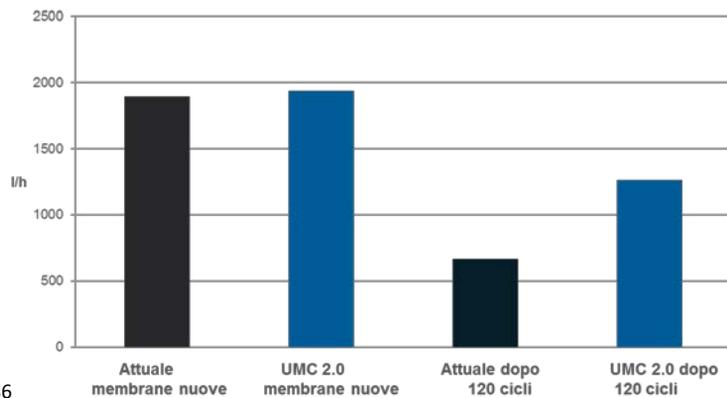
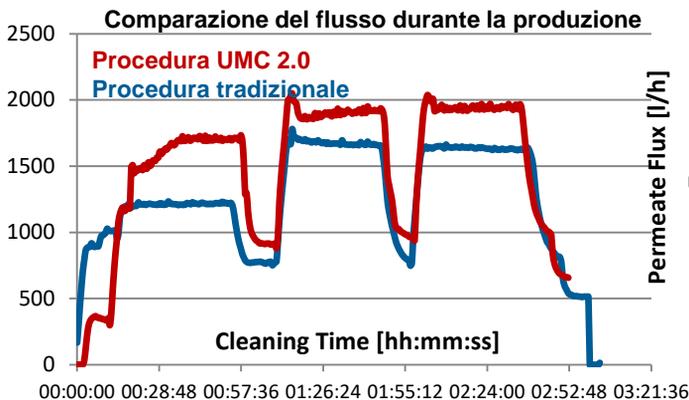
ULTRASIL 720
Detergente **acido** a base di acidi organici esente da tensioattivi

Ultrasil™ MembraneCARE 2.0

UNA STORIA FATTA DI RISULTATI...

MIGLIORAMENTO DEL FLUSSO

MIGLIORAMENTO DELLA CAPACITA'



OTTIMIZZAZIONE DELLA PRODUZIONE

MAGGIORE DURATA DELLE MEMBRANE

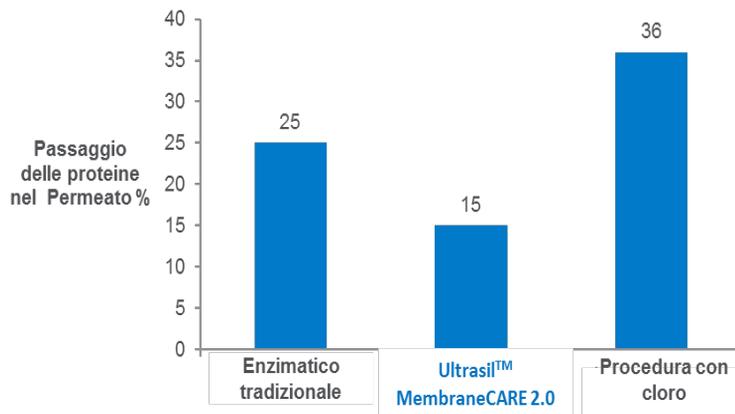
Decrease each CIP cycle by **15 min.** offering additional capacity worth **\$140K USD** per year for the two systems

Reduce **97%** Phosphate by & **93%** Nitrate by in effluent water

Increase production flux by **14%** worth **>\$656K USD** per year for the two systems

RIDUZIONE CONSUMO ACQUA

INCREMENTO PRODUZIONE



Media di 9 UF
che filtrano siero dolce