

EVERPURE

Qualität, Effizienz und Perfektion – Die Handelsqualität, die Everpure® zur ersten Wahl für die Wasserfiltration in Restaurants macht, steht jetzt auch für Ihren Haushalt zur Verfügung! Immer wenn Sie in Ihrem bevorzugten Schnellrestaurant eine Cola oder bei Starbuck's einen Cappuccino getrunken haben, stammt das Wasser dazu höchstwahrscheinlich aus einem Everpure Wasserfilter. In Wahrheit haben Sie ohne es zu wissen wahrscheinlich schon seit Jahren Wasser getrunken, das mithilfe von Everpure filtriert wurde. Everpure entwickelt Wasserfilteranlagen, die einen praktisch unbegrenzten Vorrat an sauberem, klarem, erfrischendem Wasser liefern und Ihnen die Sorgen und Mühen mit abgefülltem Wasser abnehmen.



PENTAIR

Innovation, Komfort und Bequemlichkeit – Pentair Produkte stehen für professionelle Lösungen mit herausragender Wasserqualität für gewerbliche und Haushaltsanwendung und bieten Ihnen hochmoderne "Point of Use" Technologien, die dazu entwickelt wurden, den Geschmack und die Qualität Ihres Wassers zu verbessern. Zum Produktsortiment zählen auch UO-Bauteile und vollständige Anlagen.



PENTEK

Sicherheit, Schutz und Haltbarkeit – Entsprechend der Konzentration auf Märkte für gewerbliche und Haushaltsanwendung umfassen die Spezialprodukte für Filtration und Prozesstechnologien von Pentek auch Filtergehäuse, Sediment- und Kohlefilterkartuschen sowie UV-Anlagen. Die Filterprodukte von Pentek entfernen Schadstoffe und Schwebstoffe und erzeugen sauberes und sicheres Trinkwasser. Pentek ist der Schlüssel für den Schutz und die verlängerte Lebensdauer von Haushaltsgeräten und wichtigen Geräten.



INDUSTRIAL FILTRATION

Erfahrung, Vielfalt, Personalisierung – Pentair ist für seine hochwertigen Produkte für die Filtration bekannt und entwickelt und produziert unter anderem wichtige Filtrationslösungen für die Branchen Lebensmittel & Getränke, Kraftstoffe, Petrochemie, Energieerzeugung, städtische Anlagen, medizinische Geräte und viele andere Industriesektoren. Dank unserer Erfahrung können wir das richtige Produkt genau dann entwickeln, wenn Sie für Ihre Anwendung eine maßgeschneiderte Lösung für die Filtration benötigen. Die industrielle Filtration entwickelt sich zu einem der Schwerpunkte bei Pentair: heute produzieren wir Filterkartuschen, Filterbeutel, Kartuschengehäuse und Beutelfiltergehäuse für unzählige industrielle Anwendungen.



Kontakt:

Per E-Mail

Kommerzielle Unterstützung
commercial.prfemea@pentair.com

Technische Unterstützung
techsupport.water@pentair.com

Marketing-Unterstützung
marketing.prfemea@pentair.com

Per Telefon

Tel. +41 21 623 69 69



EVERPURE - PENTAIR - PENTEK INDUSTRIAL FILTRATION FILTRATIONSSYSTEME UND BAUTEILE

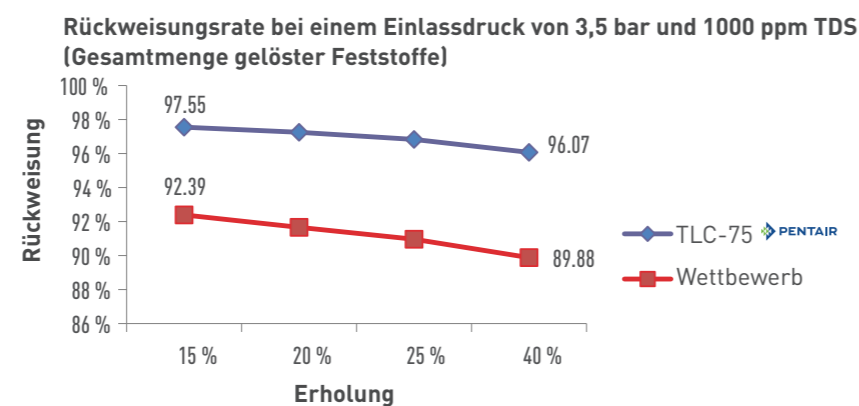
DER KOMPLETTANBIETER FÜR SÄMTLICHE ANFORDERUNGEN AN
FILTRATIONSPRODUKTE

Unser Sortiment an Filtrationsprodukten bietet Produkte mit den besten am Markt erhältlichen Leistungsmerkmalen und bietet sich als Komplettangebot für alle möglichen Filtrationsbedürfnisse an.

Wir bieten einen breiten Bereich von kompletten Filtrationssystemen für den Haushalt und alle möglichen Anwendungsfälle an, die von einfachen Geschmacks- und Geruchskartuschen bis hin zu hochmodernen Partikelfiltrations- und Umkehrosmosemembrantechnologien reichen. Eine Vielzahl von schlüsselfertigen Anlagen kann für verschiedenste "Point of Use" Anwendungen verwendet werden; darüber hinaus stehen Gehäuse zur Verfügung, die das Fundament der Filtrationsprodukte bilden, die Pentair heute anbietet.

PENTAIR TLC HRO-MEMBRANE: HOHE RÜCKWEISUNGSSTABILITÄT SELBST BEI HOHEM TDS-EINLASS

TLC-Membrane liefern unabhängig von der Gesamtmenge gelöster Feststoffe im Eingangswasser immer die optimale Leistung.

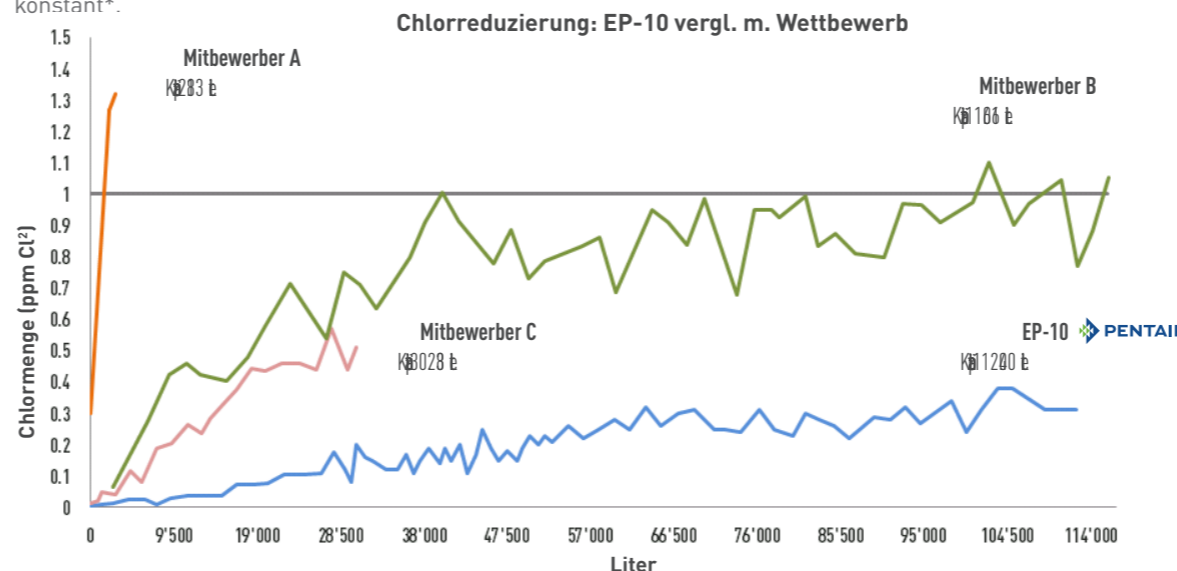


Im Vergleich zum Wettbewerb lassen sich mit der TLC-75 von Pentair bessere Ergebnisse erzielen: Die Rückweisung bleibt sogar bei 1'000ppm stabil zwischen 96 und 98%, während sie bei der Wettbewerbsmembran niedriger ist (89 bis 92%)*. Dies zeigt klar, dass die Qualität des behandelten Wassers unabhängig vom Einlass konstant und der Konkurrenz überlegen bleibt.

* Ergebnisse aus internen Tests (weitere Testergebnisse sind auf Anfrage erhältlich)

PENTEK EP AKTIVKOHLEBLÖCKE: BESTE LEBENSDAUER UND CHLORREDUZIERUNG

Unsere Aktivkohleblöcke der Serie EP weisen im Vergleich mit den Blöcken der Mitbewerber die höchste Lebensdauer auf. Die Chlorreduzierung bleibt auch noch nach Filtration von mehr als 100'000 Litern Wasser konstant*.



HERSTELLUNGSSTÄNDE

Unsere Filtrationssysteme und Bauteile werden an 4 verschiedenen Standorten hergestellt, von denen jeder sein Spezialgebiet hat. Pentair in Dover widmet sich unseren bekannten Fibredyne-Kartuschen. Das Werk in Suzhou ist das Kompetenzzentrum für Meltdown und UO-Kartuschen und Anlagen sowie für UV-Filtrationssysteme. Pentair Reynosa in Mexiko konzentriert sich hauptsächlich auf Gehäuse. Pentair Suzhou und Reynosa sind nach ISO 9001:2008 zertifiziert.



Pentair Dover, USA



Pentair Reynosa, Mexiko



Pentair Suzhou, China

DARSTELLUNG DER PRODUKTBEREICHE

Partikelgröße in µm

0.001 µm

0.003 µm

0.03 µm

1 µm

100 µm

Separationsverfahren	UMKEHROSMOSE						ULTRAFILTRATION	MIKROFILTRATION	PARTIKELFILTRATION			
Name des Systems bzw. Bauteils	RO 2500	RO 2600	HRO-Bundle kits	TLC UO-Membrane	GRO eingekapselte UO-Membrane	PRF RO	Serie Modular Pro	LineGuard UF-100	Hochmoderne Filtrationssysteme	Sedimentkartuschen und Filtertaschen	Aktivkohlekartuschen	Gehäuse
Beschreibung	4-stufige UO-Anlage	5-stufige UO-Anlage mit Pumpe	UO-Bauteile für 4- und 5-stufige UO-Anlagen	UO-Membrane		UO-Anlage	Filtrationsbauteile	Ultrafiltrationssystem	Filtrationssysteme	Filtrationsbauteile	Filtrationsbauteile	Filtrationsbauteile
Typ	POU	POU	POU	POU		POU/POE	POU/POE	POE	POU	POU/POE	POU/POE	POU/POE
Marke	Pentair	Pentair	Pentair	Pentair		Pentair	Pentair	Pentair	Everpure	Pentek/Industrial filtration	Pentek	Pentek
Anwendungen	Haushalts-Untertischinstallationen					Leichtes Gewerbe	Leichtes Gewerbe	Haushalt und Gewerbe	Haushalt, Untertisch	Haushalt und Industrie		
Merkmale	Filter und Bauteile von Pentek	Pentair TLC75 Druckerhöhungspumpe	Eine eindeutige Bestellnummer	TLC-Membran, 100% trockene Membran	Doppelte Rückgewinnung im Vergleich mit normalen UO-Elementen	UO-Membrane mit hoher Durchflussrate	Bauteilserie	So konstruiert, um täglich automatisch Verunreinigungen während einer vorgewählten Zeit hinunter zu spülen	Technologie in Handelsgüte	Breites Sortiment an Kartuschen für Tiefen- und Oberflächenfiltration	Zwei bewährte Kerntechnologien: Herkömmlicher Aktivkohleblock und unser gesetzlich geschützter heißluftgezogener Fibredyne®-Aktivkohleblock.	Marktführer
Vorteile	Qualität, auf die Sie vertrauen können	Ideal für Bereiche mit einem hohen TDS-Grad, kompatibel mit niedrigem Einlasswasserdruck	Vereinfachte Lagerhaltung und Bestellung zu günstigerem Preis	Hohe Rückweisungsstabilität selbst bei hohem TDS-Einlass Optimierte Lagerfähigkeit	4 mal weniger Wasser im Abwasserkanal	UO-Wasser nach Bedarf	Entwerfen Sie Ihre eigene Anlage	Maximale Lebensdauer der Membran und gleichbleibende Wasserqualität dank automatischer Reinigung	Zuhause die Qualität eines Gourmet-Restaurants	Abdeckung aller Anwendungsfälle	Optimale Lösung für anspruchsvolle Anwendungen	Unerreichtes technisches Know-how