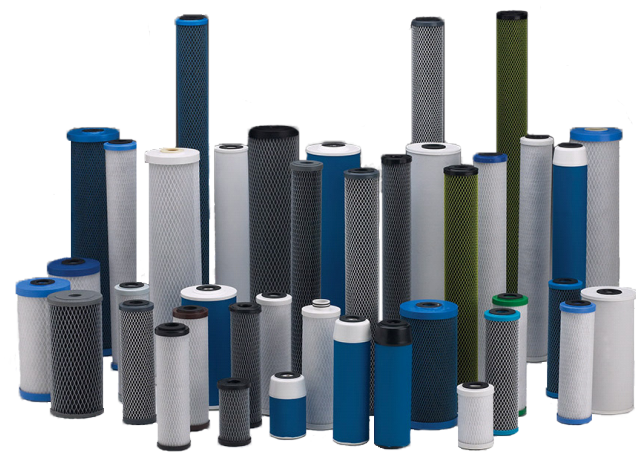


Pentair Water bietet die umfangreichste Auswahl an qualitativen Aktivkohlefiltern der Branche. Unser umfassendes Angebot von Aktivkohlefiltrationslösungen basiert auf zwei verschiedenen Kerntechnologien: Herkömmlicher Aktivkohleblock und unser gesetzlich geschützter nassgepresster Fibredyne®-Aktivkohleblock:

- Wählen Sie den herkömmlichen Aktivkohleblock für Anwendungen, die eine Reduzierung von Chloramin oder organischen Stoffen (VOC und TTHM) erfordern
- Wählen Sie die Fibredyne®-Technologie, wenn das Hauptaugenmerk auf Verringerung von Schwebstoffen, Beständigkeit gegenüber Verstopfen, Verringerung von großen organischen Verbindungen und geringem Druckverlust während der Lebensdauer der Kartusche liegt

Unser Aktivkohleangebot umfasst auch Granulat- und Faltentechnologien, die für Reduzierung von Bakterien, Zysten sowie Chlorgeschmack und -geruch sorgen.



PRODUKTIONSSTÄTTEN

Glendale, der Hauptsitz des globalen Geschäftsbereichs Water Purification, ist die Zentrale der Technologieentwicklung. Als Branchenführer auf dem Gebiet der Filtration und Enthärtung konzentriert sich Glendale heute auf Aktivkohleextrusion und produziert Umkehrosmose- und Deionisierungsanlagen.



Produktionsstätte Glendale, USA

In Dover, dem Kompetenzzentrum für die Bereiche Industriefiltration wurde die berühmte Fibredyne®-Technologie entwickelt. In Dover werden kohlefasergespinnene und heißgezogene Filter hergestellt.



Produktionsstätte Dover, USA

Pentairs wichtigste Fabrik in Asien befindet sich in Suzhou, ist ISO 9001 2008-zertifiziert und verfügt über eine Produktionsfläche von 14.200 m². In Suzhou werden verschiedene Produkte wie Aktivkohleextrusion, Aktivekohlegranulatkartuschen, heißgezogene Kartuschen, Ultrafiltrationsmodule, Umkehrosmosemembrane für die Haushaltsanwendung, Filtrationsgehäuse und -systeme hergestellt.



Produktionsstätte Suzhou, China

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



PENTEK
TECHNOLOGIEN FÜR DIE
FILTRATION MIT AKTIVKOHLE
DIE ULTIMATIVE LÖSUNG FÜR ANSPRUCHSVOLLE ANWENDUNGEN!

DAS ANGEBOT VON PENTEK AKTIVKOHLE-KARTUSCHEN

Familie		Aktivkohleblock																				Fibre-dyne®										Aktivkohle-Granulat						Aktivkohle-Imprägnierte Kartuschen																												
																																																																		
Beschreibung		Unsere extrudierten Aktivkohleblöcke werden hauptsächlich als Filter in Wasseraufbereitungsanlagen an der Verwendungsstelle bzw. Eintrittsstelle für die Steuerung von Chlor, Geschmack und Geruch verwendet. Sie bestehen aus unbenutztem Kohlepulver, einem thermoplastischen Bindemittel und speziellen Adsorptionsmitteln.																				Die einzigartige Fibre-dyne®-Technologie besteht aus zellulosefreien synthetischen Fasern, die mit Pulveraktivkohle imprägniert sind. Anschließend werden die Kartuschen nassgepresst. Das Ergebnis vereint die Vorteile von Aktivkohle- und Sedimentfiltern und ermöglicht die bis zu doppelte Reduzierung von Chlorgeschmack und -geruch und Schmutzaufnahmekapazität wie herkömmliche Aktivkohleblock- und Sedimentkartuschen.										Aktivkohlegranulatfilter erlauben den Eintritt von Wasser am Boden der Kartusche, wo es durch das gesamte Aktivkohlebett gefiltert wird, bevor es nach maximaler Kontaktzeit oben wieder austritt. Diese Gegenstrom-Kartuschen ermöglichen die Entfernung von Chlor aus dem Zulaufwasser. Die Filterfeinheit von 20 unterstützt darüber hinaus auch die Reduzierung von Kohle-Feinpartikeln und anderen Schwebstoffen.						Diese aus Aktivkohle-imprägnierten Zellulose- oder Polyester Medien hergestellten Zweizweckkartuschen filtern feine Sedimentpartikel und reduzieren unerwünschten Geschmack, Geruch sowie Chlorgeschmack und -geruch aus dem Leitungswasser. Falten (Serie NCP) sorgen für zusätzliche Oberfläche für hohe Schmutzaufnahmekapazität, während gleichzeitig minimaler Druckverlust gewährleistet wird.																												
Modell	DFX-CB-10	DFX-CB-20	DFX-CB-BB	EPM-10	EPM-20	EPM-BB	EPM-20BB	EP-10	EP-20	EP-10BB	EP-20BB	R-Plus 10	R-Plus 20	R-Plus 10 BB	R-Plus 20BB	Chlor-Plus 10	Chlor-Plus 20	Chlor-Plus 10BB	Chlor-Plus 20BB	CBC-5	CBC-10	CBC-20	CBC-10BB	CBC-20BB	CBR2	CFB 10	CFB 20	CFB 30	CFB-Plus 10	CFB-Plus 20	CFB-Plus 30	CFB-Plus 10BB	CFB-Plus 20BB	CFBC 10	CFBC 20	FloPlus-10	FloPlus-20	FloPlus-10BB	FloPlus-20BB	GAC-5	GAC-10	GAC-20	GAC-10BB	GAC-20BB	CC-10	TSGAC	C1	C1-20	C2	C8	NCP-10	NCP-BB	NCP-20	NCP-20BB												
Technische Daten	Filterfeinheit (Nennwert)	10			10				5				5				1				0.5				0.5		10			Gd 5-10						0.5		0.5						20					20		20		5		5		5		1		10					
	Schmutzaufnahmekapazität	++++			+++				++++				++++				++				++++				++++		+++++			+++++						+++++		+++++						++					+		+		++++						++++							
Anwendungen	Chlorrückhaltevermögen (L x 1000)	4 bis 11	19 bis 38	38 bis 76	4 bis 11	19 bis 38	38 bis 76	76 bis 114	19 bis 38	38 bis 76	76 bis 114	114 bis 152	19 bis 38	38 bis 76	76 bis 114	114 bis 152	152 bis 190	304 bis 380	760 bis 1140	1140 bis 1900	4 bis 11	19 bis 38	38 bis 76	152 bis 190	380 bis 570	152 bis 190	11 bis 19	19 bis 38	38 bis 76	19 bis 38	38 bis 76	76 bis 114	76 bis 114	152 bis 190	38 bis 76	114 bis 52	19 bis 38	38 bis 76	38 bis 76	152 bis 190	Up bis 4	11 bis 19	19 bis 38	38 bis 76	76 bis 114	19 bis 38	4 bis 11	11 bis 19	4 bis 11	11 bis 19	4 bis 11	11 bis 19	4 bis 11	11 bis 19	Bis zu 4											
	Chlor – Geschmacks- und Geruchsreduzierung	++			+				++				+++				+++				+++		++			+++						++		+++						++					+		+		+						+											
	VOC-Reduzierung	+			+				+				++				+				+		+			+						+		+						+					+		+		+						+											
	Reduzierung von Chloramin	+			+				+				+				++++				+		+			+						+		+						+					+		+		+						+											
	Reduzierung von Zysten und Bakterien	Nein			Nein				Nein				Nein				Nein				Ja		Ja			Ja						Nein		Nein						Nein					Nein		Nein		Nein						Nein											
Pestizide	+			+				+				++				++++				+		+			+						+		+						+					+		+		+						+												
Heißwasseranwendung (bis zu 82 °C)	Nein			Ja				Ja				Ja		Ja		Nein		Nein		Nein		Nein		Nein		Nein		Nein		Nein		Nein		Nein		Nein		Nein		Nein		Nein		Nein		Nein		Nein		Nein		Nein		Nein		Nein		Nein		Nein						
Vorteile	Gute Chlor-Reduktion mit hoher Aufnahmekapazität von Verunreinigungen			Preiswerte Kartusche mit guter Chlorreduzierung				Sehr gute Chlorreduzierung mit hoher Schmutzaufnahmekapazität				Hervorragende Chlorreduzierung mit hoher Schmutzaufnahmekapazität. Ideal für die Anwendung in Dialyse und Sterilisation				Hervorragende Reduzierung von Chlor und Chloramin sowie Pestiziden. Zur Anwendung in Dialyse und Sterilisation				Reduzierung von Zysten und Bakterien		Zur Reduzierung von Blei			Einzigartige Schmutzaufnahmekapazität dank unserer Fibre-dyne®-Technologie – Keine Freisetzung von Feinpartikeln!						Einzigartige Schmutzaufnahmekapazität dank unserer Fibre-dyne®-Technologie – Verbesserte Version der Serie CFB mit höherer Reduzierung von Chlor und Sedimenten					Einzigartige Schmutzaufnahmekapazität dank unserer Fibre-dyne-Technologie – Keine Freisetzung von Feinpartikeln!					Einzigartige Schmutzaufnahmekapazität dank unserer Fibre-dyne-Technologie – Keine Freisetzung von Zysten und Bakterien					Gute Chlorreduzierung, optimale Absorption					Aktivkohle auf Kokosnussschalenbasis sorgt für Beste VOC-Reduzierung		Zur Verhinderung von Ablagerungen		Wirtschaftliche Lösung für alle allgemeine Wasserfiltrationsanwendungen. Muss aufgrund seines Zellulosemediums mit chloriertem Wasser verwendet werden						Polyester Medien sorgen dafür, dass die Kartuschen widerstandsfähig gegen Bakterienangriffe sind und in nicht chlorierten Wasseranwendungen verwendet werden können					