

DM-P660 外压式中空纤维超滤膜元件

性能特点

Delemil DM-P660 系列压力式超滤组件采用复合热致 NIPS/C-TIPS，外压式结构，适用浓度高，悬浮物含量较高的水质。可用于死端、错流、循环错流运行方式。通过定期物理和化学清洗等可去除污染物，保障膜系统长期稳定运行。

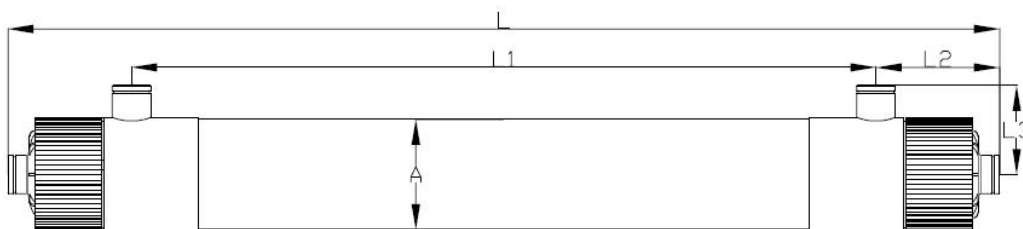
产品规范

膜元件参数

产 品	膜面积 m ²	平均孔径 (μm)	膜丝内/外径
DM-P660	33m ²	0.1	0.7/1.3

规格参数

图 1



膜材料	壳体材料	密封浇注材料	组件公称尺寸	连接口尺寸
聚偏氟乙烯-PVDF	U-PVC	环氧树脂	Φ165×1860	进水口及产水口DN50，浓水DN32



运行条件	• 温度范围 (°C)	5-40
	• 连续运行 pH 范围	2-11
	• 最大耐受 (NaClO ppm)	5000
	• 运行通量 (LMH)	40-120
	• 反洗通量 (m ³ /h)	100-150
	• 气洗通量 (Nm ³ /h)	5-12
	• 化学清洗 pH 范围	1-12
	• 最大进水压力 (mpa)	0.4
	• 运行跨膜压差 (mpa)	0.02-0.15
	• 最大跨膜压差 (mpa)	0.3
	• 最大气洗压力 (mpa)	0.25
• 最大反洗压力 (mpa)	0.2	
产水性能	• 产水浊度 (NTU)	≤0.1
	• 产水污染指数 (SDI15)	≤3
	• 水回收率	≥95%
	• 菌落总数 (CFU/ml)	<3

膜组件运输及储存说明

使用 Delemil 压力式膜组件必须采取正确的处理与保存方法，以防止膜组件在长期保存、运输或者系统停运期间性能发生变化以及微生物的滋生。膜组件最好保存在出厂时的原始包装内，仅在系统投运前打开安装。


产品规范

Delemil 压力式膜组件出厂时均已通过各项检测，所有膜组件均为湿态并进行独立包装，包装中含有防止膜组件滋生微生物的保护液（保护液主要成分为细菌生长抑制剂、甘油和水）。压力式膜组件采用塑料袋密封包装，放入有防震和固定措施的硬质纸板箱内。膜组件少量交货时，会使用单独包装的瓦楞纸箱进行运输及仓储；当膜组件大量运输时，膜组件会以 20 支或 24 支为一组，集体包装运输及仓储。

产品保存方法

未使用膜组件的保存方法：


新膜组件在抵达项目现场后，在开封使用前，必须保证包装密封完好，并置于阴凉处，避免阳光直射，环境温度范围为 0~40°C。


 膜组件开封后，建议立即安装入系统，直到系统开始调试运行前，严禁排放膜组件内部的保护液。


使用后膜组件的保存方法：


短期停机的情况下：停机 2~3 天以内，可每天运行约 30~60min，以防止细菌污染，如无法运行，请在膜组件内部冲水的状态下停机，如果达一周左右时，请注入浓度为 20mg/L 的次氯酸钠溶液。

长期停机的情况下：停机 7 天以上，必须将膜组件进行充分的化学清洗，然后注入浓度为 30%的氯化钙和 5%的甘油混合溶液。

 膜组件在任何时候都必须在充满水的状态下保存，膜组件一旦脱水变干，膜通量将会降低，需要采用一定的方法进行通量恢复。但污染后的膜组件脱水变干后，通量恢复效果可能达不到 100%。

 膜组件绝对不得发生冻结。冻结会引起膜丝断裂和膜组件外壳破裂。

 膜组件不得长时间在 UV 灯以及直射阳光下照射。膜组件外壳以及树脂材料的零件会在紫外线和高温下老化。

 不得使膜组件掉落、倾倒、震动和受到其他撞击。如果受到撞击，即使外壳没有损伤，膜也可能被损伤。

产品运输

膜组件运输过程中应将其平放在运输载体上，最大允许叠放层数为 6 层，同时须遮阳避雨，防暴晒及冰冻，运输环境温度应高于 0°C。