



Folleto

# HatchTech

## Sistema de ósmosis inversa

Aunque los niveles de impureza en el agua varían enormemente de una región a otra del mundo, el agua sin tratar puede provocar incrustaciones en aquellas zonas de la planta de incubación en las que se utiliza agua. Estas incrustaciones no solo aparecen en superficies como paredes y techos, si no también dentro de los equipos y de otros componentes del sistema que son difíciles de limpiar. Cuantas menos impurezas tenga el agua que utiliza en su planta de incubación, menos tiempo y esfuerzo deberá emplear en eliminar las acumulaciones de cal y depósitos de otros minerales. En resumen, todo es cuestión de prevención.

Resulta muy sencillo con el Sistema de Ósmosis Inversa especialmente diseñado por HatchTech, el cual proporciona una calidad del agua perfecta para la planta de incubación y, principalmente, evita la formación de incrustaciones. Esto disminuye de manera significativa los costes y requisitos de mantenimiento y alarga la vida útil de sus equipos.

### Tecnología de ósmosis inversa

El Sistema de Ósmosis Inversa utiliza una membrana muy

fina para filtrar el calcio y otros minerales y las impurezas del agua. Las partículas que no pueden pasar por la membrana se eliminan con el agua residual. El agua resultante que se distribuye a los equipos de la planta de incubación es pura y limpia y cumple con las especificaciones de calidad más exigentes. Además, también es un método de purificación del agua respetuoso y muy seguro ambientalmente, ya que en el proceso de ósmosis inversa no se utilizan productos químicos.

- Sistema Completo para proporcionar una calidad del agua perfecta
- Reduce los costes y el tiempo de mantenimiento
- Alarga la vida útil de los equipos



# HatchTech

## Sistema de ósmosis inversa



### Funcionamiento

- Antes de ser distribuida a los equipos de la planta de incubación, el agua entra en el Sistema de Ósmosis Inversa.
- Dentro del sistema, el primer paso es la descalcificación: el agua pasa por un filtro antical para extraer la mayor cantidad de calcio posible.
- A continuación, el agua descalcificada pasa a través de la membrana especial de ósmosis inversa.
- La membrana especial separa todos los minerales y otras partículas del agua.
- El agua restante que contiene los minerales y partículas extraídos se elimina como agua residual.
- El agua pura y filtrada ya está libre de minerales, pero este proceso le confiere unas propiedades corrosivas poco deseables; en consecuencia, el siguiente paso es volver a añadir minerales que no produzcan cal al agua para darle el nivel óptimo de dureza.
- El agua se envía al tanque de homogeneización.
- Las bombas del Sistema de Ósmosis Inversa extraen el agua del tanque de homogeneización y la distribuyen por la planta de incubación.

### Todo lo que necesita

HatchTech, además de entregar la Unidad de Ósmosis Inversa, también incluye el paquete completo con el equipamiento necesario para todas las partes del proceso, incluida la unidad



descalcificadora, los sensores, las bombas, el sistema de tuberías y los otros componentes necesarios para almacenar y distribuir el agua optimizada.

### Reduce los costes y el tiempo de mantenimiento

¡Agua más clara significa menos mantenimiento! Las incrustaciones, sean de calcio o de otros minerales, son difíciles de limpiar de las superficies y eliminarlas requiere un esfuerzo prolongado y la aplicación de productos químicos caros. El uso de agua de óptima calidad en el equipamiento de su planta de incubación significa menos –y mejor– limpieza, lo que se traduce en un mayor ahorro en términos de tiempo y dinero.

### Alarga la vida útil de los equipos

El agua corre por determinadas zonas del equipamiento de la planta de incubación donde la limpieza es particularmente difícil, ¡cuando no imposible! Si utiliza agua de perfecta calidad, tendrá muchos menos problemas en estas zonas, a menudo problemáticas. Protege el equipamiento y las tuberías de corrosión y obstrucción y, en consecuencia, pueden alargar su vida útil.

### Especificaciones técnicas

Capacidad: 250 l/hora

Dim. (an. x pr. x al.): 1910 x 850 x 1440 mm

