

It is enough!

For Drinking Water Plant
Automatic Coagulant Control System



iPDA-250A



iPDA-250A

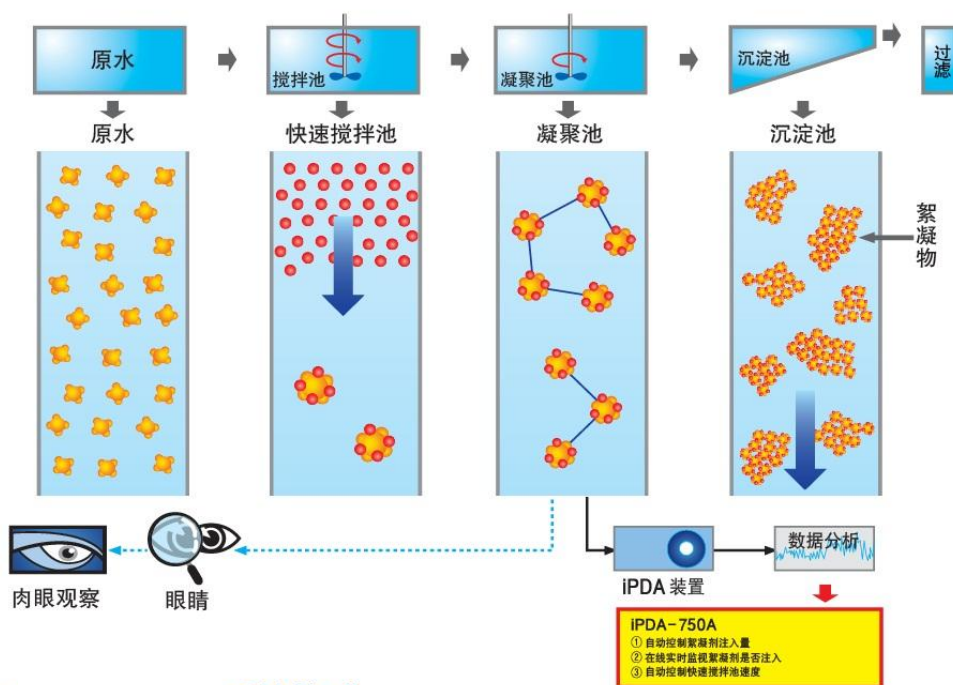
Nano-Coagulation Technology

- 通过絮凝剂最佳注入量，节约使用絮凝剂
- 通过絮凝剂最佳注入量，减少沉淀物（废物量）
- 及时监控絮凝剂未注入时刻，音光报警



609, Ace Techno TowerⅢ, 38, Digital-ro 29-gil, Guro-gu, Seoul, Korea
Tel : 82-2-2109-6601~3, Fax : 82-2-2109-6604 E-mail: davidwoon@naver.com

■ iPDA 系统工作原理



■ iPDA-250A 系统构成



原水输送部分

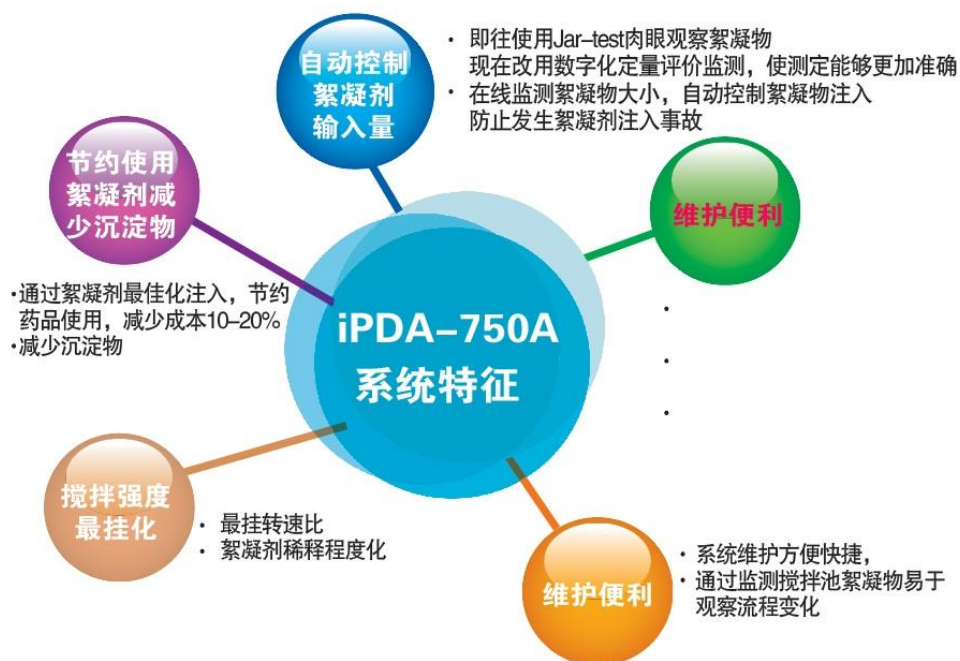


絮凝物前处理部分

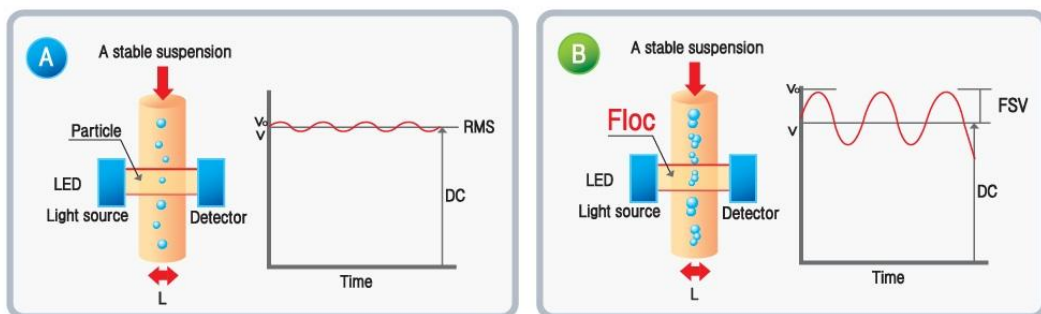


数据处理分析软件





■ iPDA-250A 检测原理



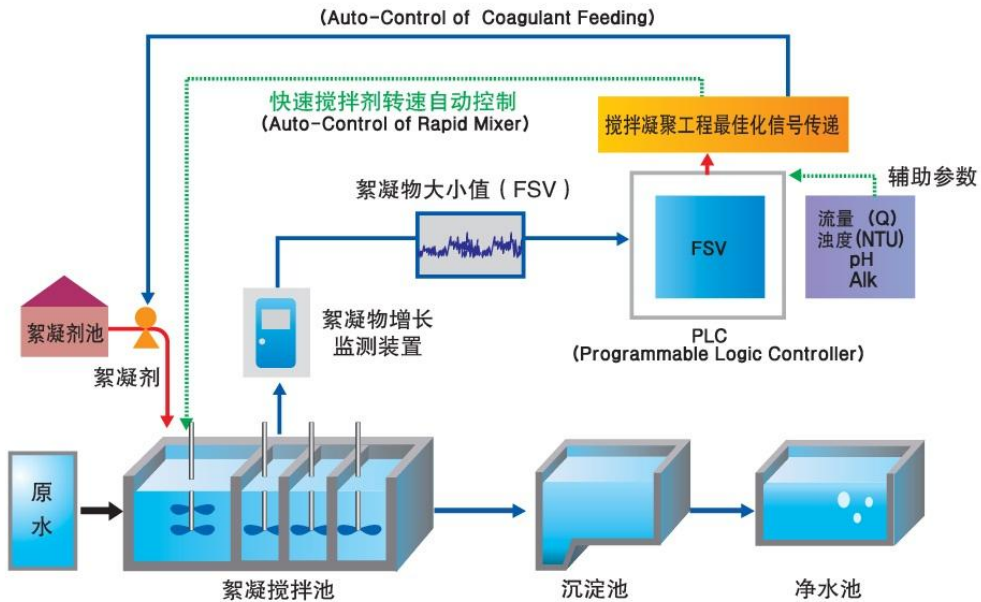
- 通过LED把透过原水的光强（透过率）转换为电子信号
- 原水电压值为 V ，纯水电压值为 V_0
- 按照颗粒凝结与否，改变颗粒大小，相对RMS值也随之改变
- 随着凝结用于监测絮凝物大小的变化

[专利及技术认证]

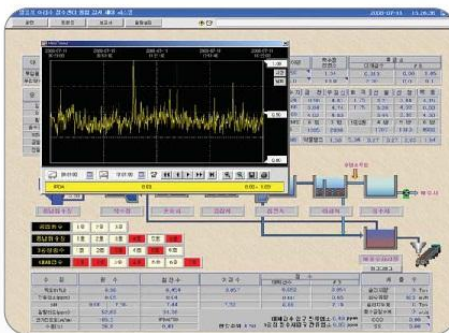
- 专利1104581号，专利0549170号，专利0381013号

iPDA-250A is Automatic Coagulant Control System / 04 / in the real plants of Drinking & Sewage Water Plants.

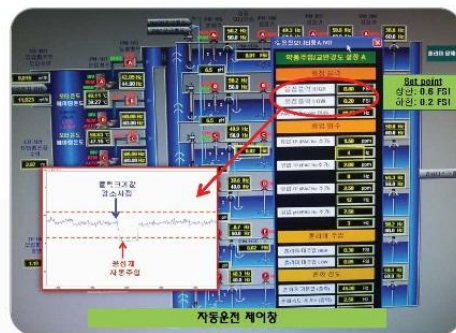
■ iPDA-250A 絮凝剂自动注入控制系统



■ 自动工控软件应用案例



DCS



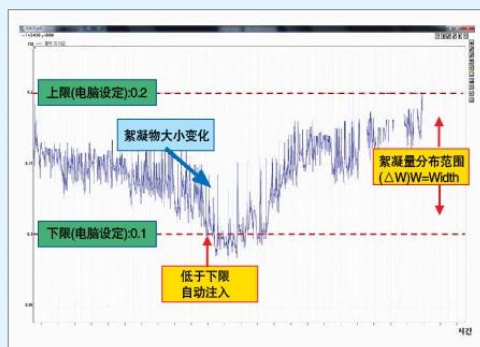
HMI



■ IPDA 型号种类

◆ 便利性：絮凝剂注入自动控制

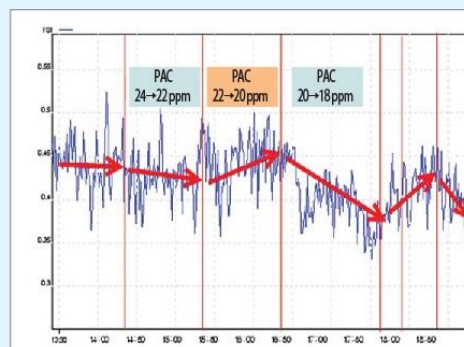
自动控制絮凝剂注入量图例一



当FSV下降自动注入絮凝剂

◆ 经济性：净水厂控制絮凝剂最佳注入量

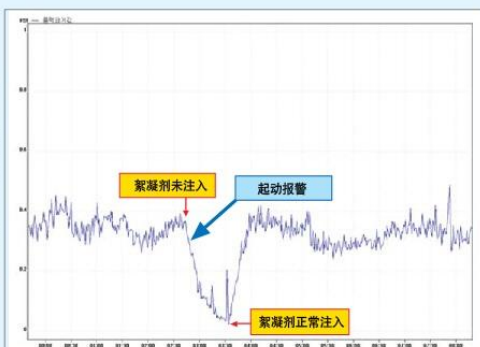
自动控制絮凝剂注入量图例二



过量注入絮凝剂FSV数据下降

◆ 安生性：在线及时监测絮凝剂是否注入

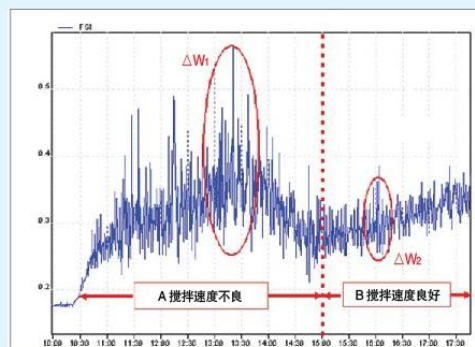
防止事故发生图例



絮凝剂未注入时在3-5分钟以内发出声光警告

◆ 工程诊断：评价最佳搅拌转速

搅拌转速最佳化图例



通过监测絮凝物大小分布 (ΔW) 分析凝结效率

■ IPDA 净水处理厂百余案例



光明市



南杨州



大邱市1



東頭川



釜山市2



釜山市3



釜山



首尔



城南市



堤川市



浦港市



釜山市4



釜山市5



大邱市2



釜山市3



大邱市4



大邱市5



大邱市6



大邱市7



大邱市8



大邱市9



全南道



全地道



江原道

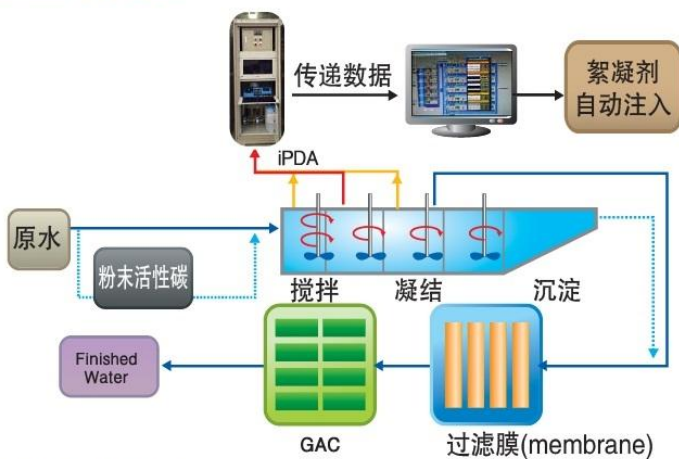


度南道

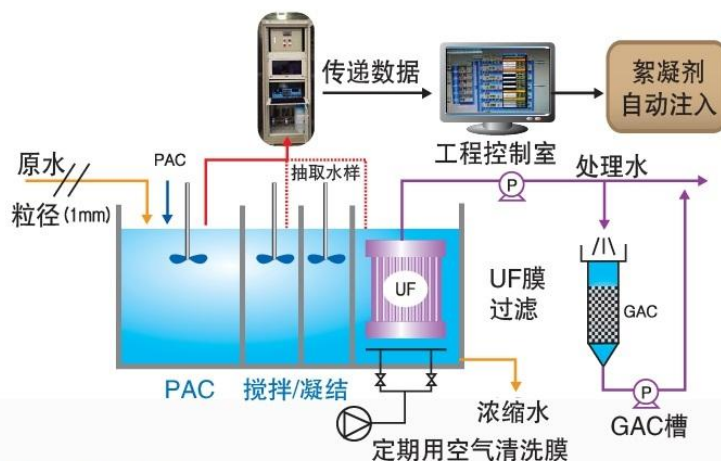
※ 除此以外还有更多

■ IPDA 絮凝前处理最佳化，可适用于：

◆ 适用于加压式水处理



◆ 适用于沉淀式水处理



适用过滤膜预期效果

- 过滤膜预处理条件最佳化→降低絮凝剂成本，有效提高去除损害膜物质的效果，维持TMP数据
- 凝结前处理拉长膜维护周期，帮助过滤膜FLUX 速度
- 随着流量和水质变化，调整絮凝剂注入量

It is enough!



净水厂通过**絮凝剂自动注入**，**节约絮凝剂使用** 控制沉淀物总量最小化

• 案例



特约经销商



609, Ace Techno TowerⅢ, 38, Digital-ro 29-gil, Guro-gu, Seoul, Korea
Tel : 82-2-2109-6601~3, Fax : 82-2-2109-6604 E-mail: davidwoon@naver.com