



EVERPURE - PENTAIR - PENTEK INDUSTRIAL FILTRATION FILTRATIONSSYSTEME UND BAUTEILE

DER KOMPLETTANBIETER FÜR SÄMTLICHE ANFORDERUNGEN AN
FILTRATIONSPRODUKTE

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.

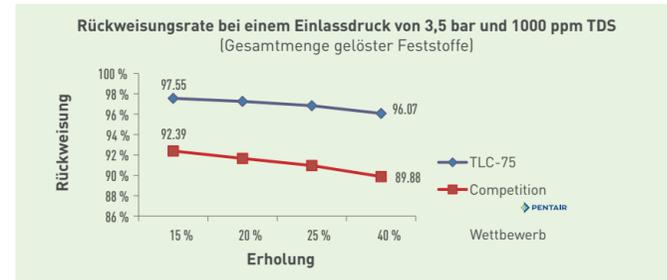


Unser Sortiment an Filtrationsprodukten bietet Produkte mit den besten am Markt erhältlichen Leistungsmerkmalen und bietet sich als Komplettangebot für alle möglichen Filtrationsbedürfnisse an.

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 RÜCKWEISUNGS-STABILITÄT SELBST BEI HOHEM TDS-EINLASS

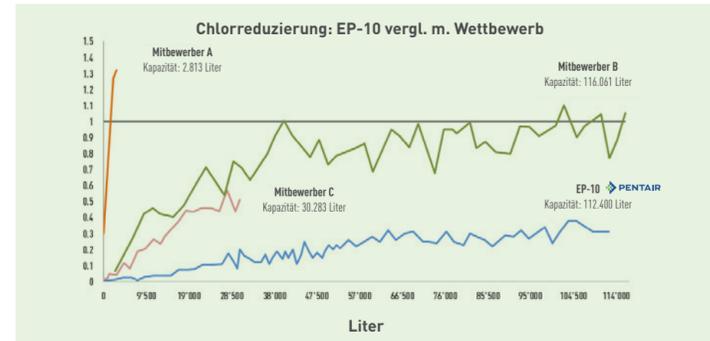
TLC-Membrane liefern unabhängig von der Gesamtmenge gelöster Feststoffe im Eingangswasser immer die optimale Leistung.



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.

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*.



HERSTELLUNGSSTANDORTE

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 µ

0.003 µ

0.03 µ

1 µ

100 µ

Separationsverfahren	REVERSE OSMOSIS				ULTRAFILTRATION	MICROFILTRATION	PARTICLE FILTRATION			
Name des Systems bzw. Bauteils	TLC HRO membranes	GRO encapsulated HRO membranes	PRF RO	Modular Pro Series	LineGuard UF-100	High-end filtration systems	Sediment cartridges and bags	Carbon cartridges	Housings	Freshpoint
Beschreibung	UO-Membrane		UO-Anlage	Filtrationsbauteile	Ultrafiltrationssystem	Filtrationssysteme	Filtrationsbauteile	Filtration components	Filtration components	Trinkwasserfiltrationssysteme
Typ	POU		POU/POE	POU/POE	POE	POU	POU/POE	POU/POE	POU/POE	POU
Marke	Pentair		Pentair	Pentair	Pentair	Everpure	Pentek / Industrial Filtration	Pentek	Pentek / Industrial Filtration	Pentair
Anwendungen	Residential undersink installations		Leichtes Gewerbe		Haushalt und Gewerbe	Haushalt, Untertisch	Haushalt und Industrie			
Merkmale	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 Handelsgüter	Breites Sortiment an Kartuschen für Tiefen- und Oberflächenfiltration	Zwei bewährte Kerntechnologien: Herkömmlicher Aktivkohleblock und unser gesetzlich geschützter heißluftgezogener Fibredyne®-Aktivkohleblock.	Marktführer	Einzigartiges Mechanical Assist Design
Vorteile	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	Einzigartiges Mechanical Assist Design

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

