

Produktübersicht 2025

Dosiertchnik, Mess-, Regel- und Sensortechnik, Wasseraufbereitung und -desinfektion sowie digitale Lösungen

Focus on
YOU

Passend für Ihre Anwendung: Innovationen made by ProMinent

Top-Produkte selbst entwickelt und gefertigt

Die hochwertigen ProMinent Produkte werden von uns selbst entwickelt und produziert. Die hohe Produktqualität basiert auf jahrzehntelanger Engineering-Kompetenz, fundiertem Anwendungswissen und kontinuierlicher Innovationsbereitschaft. Aus diesem Grund investieren wir laufend in Forschung und Entwicklung. ProMinent besitzt zudem eine hohe Fertigungstiefe an insgesamt zwölf Produktionsstätten weltweit, einschließlich Heidelberg. Das sichert die Qualität und macht uns unabhängig von Schwankungen im Zuliefermarkt.

Umwelt und Geldbeutel schonen

ProMinent bietet umweltschonende und wirtschaftliche Lösungen für Ihre Wasseraufbereitung. Mit unserer Technik können Sie in zahlreichen Prozessen Chemikalien einsparen. Das senkt die Betriebskosten und schont die Umwelt. In mehr als 100 Ländern arbeiten mehr als 2.900 Mitarbeiter in eigenen Vertriebs-, Produktions- und Servicegesellschaften tagtäglich dafür, unseren Kunden für jedes Produkt schnellen und zuverlässigen Service zu liefern. Denn unsere führende Position auf dem Weltmarkt spornt uns zu immer neuen Spitzenleistungen an und verpflichtet uns gleichzeitig zu verantwortungsbewusstem Denken und Handeln.

Das passende Produkt für Ihre Anwendung

Das modulare ProMinent Portfolio ermöglicht unseren Kunden aus den unterschiedlichsten Branchen eine hohe Sicherheit und Effizienz – in den jeweiligen Produktionsprozessen zu jeder Zeit und an jedem Ort. Kundennähe bedeutet für uns, gemeinsam mit Ihnen eine passende Lösung für Ihr individuelles Anliegen zu erreichen. Persönliche Anwendungsberatung und eine reibungslose Projektabwicklung sind ebenso Bestandteil unserer Leistungen wie der umfassende Service rund um den Globus.





Digital Solutions

4

DULCONNEX – IIoT-Lösung für digitales

4

Fluidmanagement

DULCONNEX Platform

6

DULCONNEX Gateway

6

DULCONNEX API

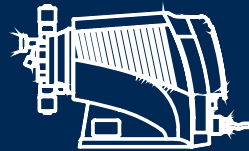
6

DULCONNEX Blue

6

DULCONNEX Inventory Management

6



Dosiertechnik

8

Niederdruck-Dosierpumpen

10

Membrandosierpumpen

11

Schlauchdosierpumpen

14

Prozessdosierpumpen

16

Behälter und Transferpumpen

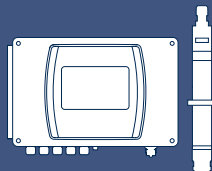
20

Schlauchpumpen

23

Dosiersysteme

25



Mess-, Regel- und Sensortechnik

28

Sensortechnik

30

Mess- und Regeltechnik

37

Plattenmontierte Mess- und Regelsysteme

42



Wasseraufbereitung und Desinfektion

44

UV-Anlagen

46

Ozonanlagen

49

Chlordioxidanlagen

51

Elektrolyseanlagen

54

Dosiersysteme

57

Membranfiltrationsanlagen

61



Customer Service

64

Customer Service

64



Ortsunabhängiges Anlagenmonitoring in Echtzeit

Mit DULCONNEX haben Sie jederzeit alle wichtigen Daten und Messwerte ihrer Pumpeninstallationen im Blick. Überwachen Sie den Zustand Ihrer Anlage in Echtzeit und profitieren Sie von kontinuierlicher Dokumentation. Prüfen Sie Gerätedaten sicher und zuverlässig von unterwegs. Nutzen Sie dazu einfach ein Endgerät Ihrer Wahl: Smartphone, Tablet oder PC. Konfigurierbare Alarmer und Benachrichtigungen informieren Sie 24/7 über relevante Ereignisse.

Mit Hilfe von DULCONNEX versetzen Sie sich jederzeit in die Lage, rechtzeitig handeln zu können. Egal ob Industrie- und Prozesswasser, Kühlwasser, Trinkwasser oder Schwimmbadwasser - DULCONNEX unterstützt Sie dabei, eine zuverlässige Aufbereitung ihres Fluids sicherzustellen.

Serienmäßig unterstützte Produkte

Pumpen

- Magnet-Membrandosierpumpe beta/ X
- Magnet-Membrandosierpumpe gamma/ X
- Magnet-Membrandosierpumpe gamma/ XL
- Motor-Membrandosierpumpe sigma/ X
- Motor-Membrandosierpumpe sigma Hygienic
- Schlauchdosierpumpe DULCOFLEX DFXa
- Schlauchdosierpumpe DULCOFLEX DFYa
- Schlauchpumpe DULCOFLEX DF4a

Regler

- DULCOMETER diaLog DACb
- DULCOPOOL Pro
- diaLog X
- AEGIS II
- SlimFLEX 5a
- DULCOZERO FCL

Radarsensor

- DULCOLEVEL

Wasseraufbereitungs- und Desinfektionssysteme

- UV-Anlagen DULCODES LP | LP zertifiziert | LP-PE (Kunststoff) | LP F&B
- UV-Anlage DULCODES MP
- Chlordioxidanlagen Bello Zon CDLb | CDLb H₂SO₄
- Chlordioxidanlage Bello Zon CDVd
- Chlordioxidanlage Bello Zon CDKd
- Elektrolyseanlage CHLORINSITU IIa 60–300 g/h

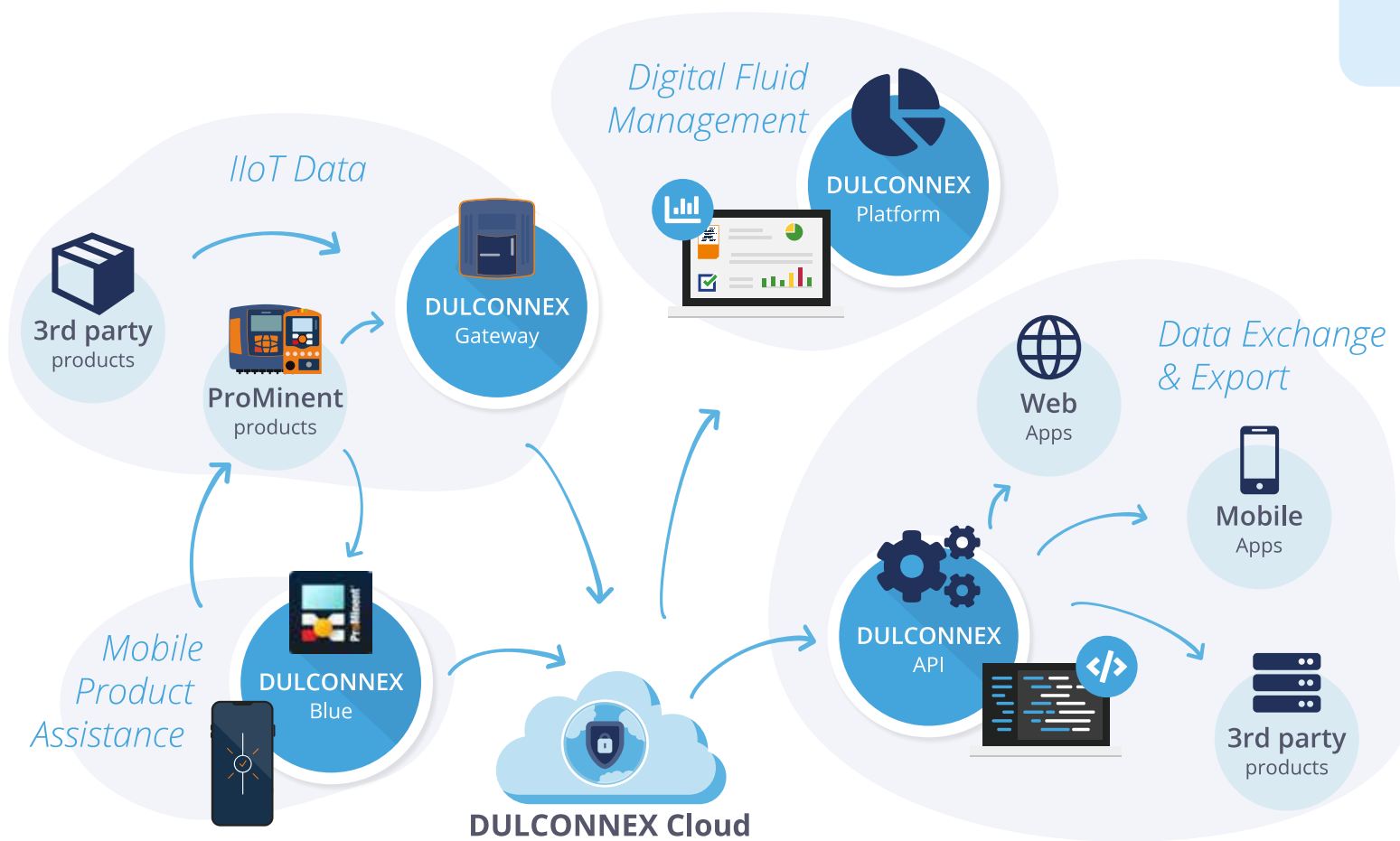
Industrielle Standardsignale über dedizierte I/O-Module

- Digitale Eingänge (Relais, auch mit Zähler)
- Analoge Eingänge (4...20 mA)

Die DULCONNEX Plattform kann über

<https://www.dulconnex.com/welcome.html> aufgerufen werden.

Kontaktieren Sie uns gerne für einen kostenlosen Testzugang.



DULCONNEX – IIoT-Lösung für digitales Fluidmanagement

Mit DULCONNEX bietet Ihnen ProMinent eine cloudbasierte IIoT-Lösung zur digitalen Vernetzung Ihrer Anlagenkomponenten. Die Basis von DULCONNEX bilden robuste, vernetzbare Produkte, die individuell an Betriebsbedingungen angepasst werden können. Die Verknüpfung aller Komponenten einer Anlage ermöglicht ein optimiertes Zusammenspiel von Dosierpumpen, Desinfektionssystemen, Mess- und Regelgeräten sowie Sensoren – und erhöht so die Prozesssicherheit und Anlageneffizienz.



DULCONNEX Gateway

Das DULCONNEX Gateway überträgt die Daten aller standardmäßig unterstützten Produkte sicher und zuverlässig in die DULCONNEX Cloud.



NEU

DULCONNEX IPC Gateway

Das DULCONNEX IPC Gateway überträgt die Daten aller standardmäßig unterstützten Produkte sicher und zuverlässig in die DULCONNEX Cloud.



DULCONNEX Blue

Die nächste Generation mobiler Produktassistenten von ProMinent – DULCONNEX Blue. Die smarte App ermöglicht eine komfortable Steuerung intelligenter Pumpen via Bluetooth.

- Mobile App für Android und iOS



DULCONNEX Plattform

DULCONNEX Plattform ist eine web-basierte IIoT-Plattform für digitales Fluidmanagement. Die Web-Applikation bietet einfachen und ortsunabhängigen Zugriff auf alle relevanten Anlagen- und Prozessdaten und erhöht damit die Anlagenverfügbarkeit. Durch kontinuierliche Überwachung wichtiger Parameter lässt sich die Prozessqualität optimieren und die Sicherheit für Mitarbeiter erhöhen. Umfassende Protokollierung und automatisierte Erzeugung von Berichten erleichtert die Erfüllung von Dokumentationspflichten.

NEU



DULCONNEX Inventory Management

Das Add-on DULCONNEX Inventory Management ist eine Erweiterung der DULCONNEX Plattform. Mit diesem können Tankfüllstände sowie Lagerbestände von Chemikalien an unterschiedlichen Standorten ortsunabhängig überwacht werden. Die Überwachung der Tankfüllstände basiert auf den Daten des Radar-Füllstandssensors DULCOLEVEL.



DULCONNEX API

Mit der DULCONNEX API können Sie Ihre Daten auf Anfrage aus der DULCONNEX Cloud abrufen. Nutzen Sie Diese für die Integration in bestehende Prozessleitsysteme, SCADA, Mobile oder Web Apps sowie MES oder tauschen Sie Daten mit anderen digitalen Lösungen aus.



Die Alleskönner: Dosierpumpen und Dosiersysteme

Weltweit sind rund 1,6 Millionen ProMinent Pumpen im Einsatz - zuverlässig, exakt, unter schwierigen Bedingungen. Mit unserer Dosiertechnik können Chemikalien in zahlreichen Prozessen eingespart werden. Für unsere Kunden bedeutet dies: Kostenreduktion, sparsames Dosieren, Umweltfreundlichkeit.

Unsere bewährten Konstruktionsprinzipien sichern einen hohen Qualitäts- und Präzisionsstandard. Ausgeklügelte Überwachungsfunktionen sorgen für die Betriebssicherheit. Und für einen geringen Chemikalienverbrauch bei optimaler Desinfektion. Die exakte Steuerung der Pumpen ist der Mikroprozessortechnologie zu verdanken. Schnittstellen integrieren die Pumpen in einen vollautomatischen Arbeitsprozess.

Neben Einzelkomponenten zum Dosieren von Flüssigkeiten liefern wir auch komplette Dosiersysteme. Auf Wunsch wird das gesamte System anschlussfertig geliefert. Auch möglich: Das System wird vor Ort durch ProMinent-Techniker installiert und in Betrieb genommen.

Wie funktionieren Dosierpumpen?

Dosierpumpen sind in der Regel oszillierende Verdrängerpumpen (Membran- und Kolbenpumpen) oder Schlauchpumpen. Bei oszillierenden Verdrängerpumpen wird ein exakt definiertes Flüssigkeitsvolumen beim Rückhub des Verdrängers eingesaugt und beim Druckhub in die Dosierleitung gedrückt.

Die Einstellungen der Pumpen sind veränderbar, um eine gleichbleibend genaue Dosierung zu erreichen. Bei einer Schlauchpumpe wird durch das Quetschen und Ausdrücken eines Schlauches eine exakt definierte Menge gefördert. Durch das Aufrichten des Schlauches in die Neutralposition wird Flüssigkeit wieder angesaugt.





Auswahlhilfe für Niederdruck-Dosierpumpen

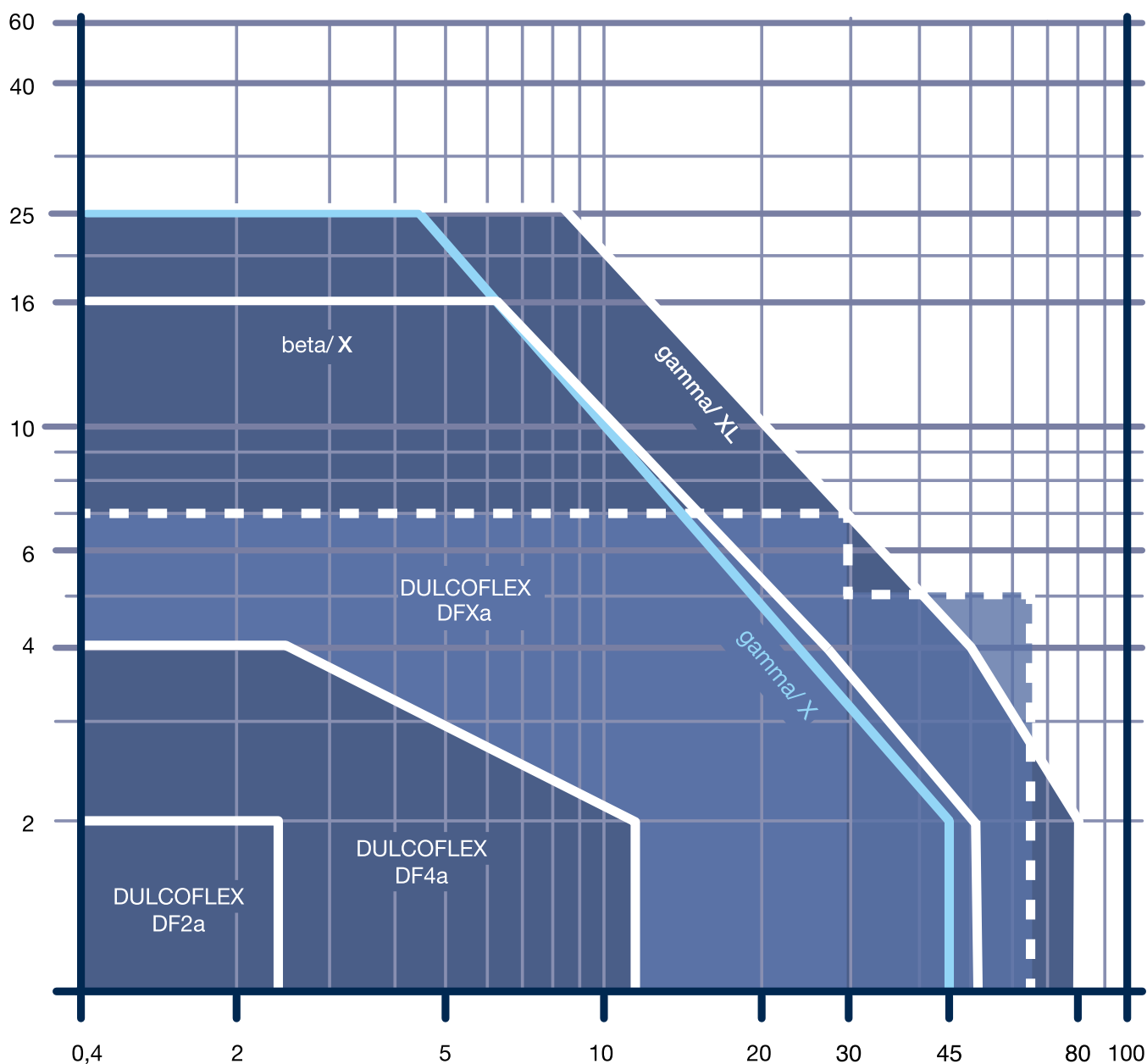
In vier Schritten zum richtigen Pumpentyp

- Förderleistung in Liter pro Stunde [l/h] bestimmen
- Den Gegendruck in bar festlegen
- Schnittpunkt dieser beiden Werte suchen und den Pumpentyp auswählen, der ihm am nächsten liegt

Pump-Guide

Das Angebot an Pumpen ist riesig: 80 Branchen, 100.000 Produkte, unendlich viele Anwendungen. Damit Sie Ihre ideale Dosierpumpe leicht finden, hat ProMinent für Sie den Pump-Guide eingerichtet. Hier kommen Sie mit wenigen Klicks zu einer Auswahl geeigneter Modelle.

www.pump-guide.com



Membrandosierpumpen

Membrandosierpumpen werden im Leistungsbereich von 1 ml/h - 1.040 l/h bei einem Gegendruck von 25 – 2 bar eingesetzt. Um nahezu alle flüssigen Chemikalien dosieren zu können, arbeitet ProMinent mit einem sehr breiten Werkstoffangebot.



NEU

Membrandosierpumpe beta/ X

Die beta/ X Membrandosierpumpe bietet einfache Handhabung, präzise Dosierung und digitale Vernetzbarkeit. Mit intuitiver Bedienung, robustem Design und umweltfreundlicher PFAS-freier Variante setzt sie neue Maßstäbe in der Dosiertechnik.

- Leistungsbereich 10 ml/h – 50 l/h, 16 – 2 bar



Magnet-Membrandosierpumpe gamma/ X

Lernen Sie eine Dosierpumpe kennen, die in puncto Produktivität, Zuverlässigkeit und Wirtschaftlichkeit neue Maßstäbe setzt.

- Fördermenge der Baureihe 1 ml/h - 45 l/h; 25 - 2 bar



Magnet-Membrandosierpumpe gamma/ XL

Die gamma/ XL ist eine intelligente, vernetzbare Magnet-Membrandosierpumpe, die in puncto Produktivität, Zuverlässigkeit und Wirtschaftlichkeit neue Maßstäbe setzt.

- Fördermenge der Baureihe 4 ml/h - 80 l/h; 25 - 2 bar



Motor-Membrandosierpumpe sigma S1Ba

Eine sehr robuste Motor-Membrandosierpumpe mit patentierter Mehrlagensicherheitsmembran zur hohen Prozesssicherheit ist die sigma S1Ba. Sie bietet eine Vielzahl von Antriebsvarianten wie Drehstrom- oder 1-ph-Wechselstrommotoren, auch für den Ex-Bereich.

- Leistungsbereich 17 – 144 l/h, 12 – 4 bar



Motor-Membrandosierpumpe sigma S2Ba

Robuste Motor-Membrandosierpumpen wie die sigma S2Ba gewährleisten mit patentierter Mehrlagensicherheitsmembran eine hohe Prozesssicherheit. Die Membrandosierpumpe bietet eine Vielzahl von Antriebsvarianten, auch für den EX-Bereich.

- Leistungsbereich 50 – 420 l/h, 16 – 4 bar



Motor-Membrandosierpumpe sigma S3Ba

Die patentierte Mehrlagensicherheitsmembran zur hohen Prozesssicherheit ist nur ein Feature der sehr robusten Motor-Membrandosierpumpe sigma S3Ba. Außerdem bietet sie eine Vielzahl von Antriebsvarianten wie Drehstrom- oder 1ph-Wechselstrommotoren, auch für den ATEX-Bereich.

- Leistungsbereich 146 – 1.030 l/h, 12 bis 4 bar



Motor-Membrandosierpumpe alpha

Die Motor-Membrandosierpumpe alpha ist eine Dosierpumpe für flüssige Medien und die optimale Lösung bei einfachen Anwendungen. Robust, geräuscharm, chemikalienbeständig, mit einer genauen Dosierung sowie einer guten Ansaugleistung.

- Leistungsbereich 1,0 – 30,6 l/h, 10 – 2 bar



Motor-Membrandosierpumpe sigma/ X S1Cb

Die sigma/ X Steuerungstyp ist eine intelligente, flexible Motor-Membrandosierpumpe, die in puncto Bedienkomfort, Zuverlässigkeit und Sicherheit neue Maßstäbe setzt.

- Leistungsbereich S1Cb: 21 – 117 l/h, 12 – 4 bar



Motor-Membrandosierpumpe sigma/ X S2Cb

Die sigma/ X Steuerungstyp ist eine intelligente, flexible Motor-Membrandosierpumpe, die in puncto Bedienkomfort, Zuverlässigkeit und Sicherheit neue Maßstäbe setzt.

- Leistungsbereich S2Cb: 61 – 353 l/h, 16 – 4 bar



Motor-Membrandosierpumpe sigma/ X S3Cb

Die sigma/ X Steuerungstyp ist eine intelligente, flexible Motor-Membrandosierpumpe, die in puncto Bedienkomfort, Zuverlässigkeit und Sicherheit neue Maßstäbe setzt.

- Leistungsbereich S3Cb: 182 – 1.040 l/h, 12 – 4 bar



Motor-Membrandosierpumpe sigma Hygienic

Die sigma Membrandosierpumpen in der Ausführung Hygienic Design sind tottraumoptimiert, möglichst spaltfrei und mit glatten, medienberührten Oberflächen einfach und flexibel in hygienisch sensiblen Anwendungen einsetzbar.

- Leistungsbereich der sigma: 25 – 1.000 l/h, 10 – 4 bar

Schlauchdosierpumpen

Schlauchdosierpumpen DULCOFLEX Control werden im Leistungsbereich von 10 ml/h bis zu 660 l/h eingesetzt. Hierbei fördern sie gegen einen Druck von bis zu 8 bar. Die von ProMinent verwendeten Hochleistungsschläuche überzeugen insbesondere durch ihre hervorragenden Standzeiten und breite chemische Verträglichkeit.



Schlauchdosierpumpe DULCOFLEX DFXa

DULCOFLEX DFXa dosiert ausgasende, viskose, abrasive oder schereempfindliche Medien und setzt neue Maßstäbe in der Dosierung. Eine lineare und wiederholbare Dosierung ($\pm 1\%$) ist mit dieser Schlauchpumpe unter allen Prozessbedingungen gewährleistet. Der Schlauchwechsel ist einfach durchzuführen.

- Fördermenge zwischen 10 ml/h bis zu 65 l/h bei bis zu 7 bar Gegendruck



Schlauchdosierpumpe DULCOFLEX DFYa

Die ventillose Schlauchdosierpumpe DULCOFLEX DFYa dosiert präzise, linear und wiederholbar unter allen Prozessbedingungen. Sie eignet sich optimal für ausgasende, viskose, partikelhaltige oder schereempfindliche Medien - ProMinent setzt so in der Dosierung mit Schlauchpumpen neue Maßstäbe.

- 3 Varianten mit Maximalförderleistungen von 200, 410 und 660 l/h bei bis zu 8 bar Gegendruck

Zubehör Dosiertechnik

Für eine einwandfreie Funktion von Dosieranlagen ist nicht nur eine richtig ausgewählte Dosierpumpe notwendig, sondern auch das individuell zusammengestellte und vorschriftsmäßig installierte Zubehör.



Radar-Füllstandssensor DULCOLEVEL

Chemikalien-Management kann spielend einfach sein - mit dem neuen Radar-Füllstandssensor DULCOLEVEL.



Durchflussmessgerät DULCOFLOW

Der Durchflussmesser DULCOFLOW misst zuverlässig pulsierende Strömungen im Bereich ab 0,03 ml/Hub nach dem Ultraschall-Messprinzip. Das Durchflussmessgerät erreicht höchste Chemikalienbeständigkeit, da medienberührte Teile aus PVDF und PTFE gefertigt sind.

- Für die Messung pulsierender Volumenströme im Bereich von 0,03 ml/Hub bis 10 ml/Hub

Prozessdosierpumpen für alle Leistungsbereiche

Bei High-End-Anwendungen in der Petrochemie oder der Öl- und Gasindustrie gibt es keine Kompromisse. Risiken bei der Dosierung toxischer, korrosiver und entflammbarer Flüssigkeiten müssen absolut ausgeschlossen sein. Wir sprechen von sehr hohem Druck und extremen Temperaturen, denen zuverlässige Dosierpumpen die Stirn bieten müssen. Was liegt für anspruchsvollste Applikationen näher als die ProMinent Spitzentechnologie?



Membrandosierpumpe EXTRONIC

Die Membrandosierpumpe EXTRONIC ist optimal geeignet für den sensiblen Einsatzbereich flüssiger Medien in gas-explosionsgefährdeten Betriebsstätten, da sie nach der EU-EX-Richtlinie 2014/34/EU (ATEX) zugelassen ist.

- Leistungsbereich Einkopfpumpe: 1 – 60 l/h, 25 – 1 bar



Membrandosierpumpe Makro TZ

Die Membrandosierpumpe MAKRO TZMb mit Verstell-Exzenter-Triebwerk und mechanisch ausgelegter Mehrsicherheitsmembran lässt sich durch ihren modularen Aufbau hervorragend an die Leistungsanforderungen der jeweiligen Anwendung anpassen.

- Leistungsbereich Einkopfpumpe: 260 – 2.100 l/h, 12 - 4 bar



Hydraulik-Membrandosierpumpe ORLITA Evolution E1Sa/E2Sa

Als äußerst robuste Hydraulik-Membrandosierpumpe erfüllt die ORLITA Evolution E1Sa/E2Sa die höchsten Sicherheitsanforderungen. Sie zeichnet sich durch ihre PTFE-Mehrschichtmembran mit integriertem Membranbruchwarn-/Signalsystem und einzigartiger Membranlage-Regelung aus.

- Leistungsbereich Einkopfpumpe: 0,9 – 134 l/h, 260 – 30 bar



Hydraulik-Membrandosierpumpe ORLITA Evolution Mikro

Die ORLITA Evolution mikro ist eine innovative Mikro-Dosierpumpe für hohe Drücke. Die Hydraulik-Membrandosierpumpe ist die erste ihrer Art mit einem elektronisch geregelten linearen Direktantrieb. Der Antrieb verfügt über wenige mechanische Funktionselemente und arbeitet daher nahezu wartungsfrei.

- Leistungsbereich 0,01 – 18 l/h, 250 - 10 bar



Hydraulik-Membrandosierpumpe HYDRO API

Die HYDRO API 675-Baureihe ist eine sehr robuste Hydraulik-Membrandosierpumpe, welche die höchsten Sicherheitsanforderungen erfüllt und nach der API 675 ausgelegt ist. Dafür sorgen z. B. die PTFE-Mehrlagenmembran mit Membranüberwachung, der Full-motion Drive und die automatische Entlüftung. Ihr modularer Aufbau bietet eine sehr hohe Flexibilität im Anwendungsbereich.

- Leistungsbereich Einkopfpumpe: 7 – 1.506 l/h, 100 – 7 bar



Hydraulik-Membrandosierpumpe HYDRO Classic

Als sehr robuste Hydraulik-Membrandosierpumpe genügt die HYDRO-Baureihe höchsten Sicherheitsanforderungen. Ihr modularer Aufbau mit wahlweise einem oder zwei Dosierköpfen, 4 Getriebe-Untersetzungen, 2 Dosierkopfgrößen und 3 Dosierkopfmaterialien bietet eine sehr hohe Flexibilität im Anwendungsbereich.

- Leistungsbereich Einkopfpumpe: 3 – 1.450 l/h, 100 – 7 bar



Hydraulik-Membrandosierpumpe MAKRO M5Ha

Hohe Prozesssicherheit garantiert die robuste Hydraulik-Membrandosierpumpe MAKRO M5Ha. Ihr modularer Aufbau bietet eine sehr hohe Flexibilität, es steht eine Vielzahl von Antriebsvarianten zur Verfügung.

- Leistungsbereich Einfachpumpe: 450 – 6.108 l/h, 25 – 6 bar



Hydraulik-Membrandosierpumpe ORLITA Evolution

Als sehr robuste Hydraulik-Membrandosierpumpe erfüllt die ORLITA Evolution höchste Sicherheitsanforderungen. Sie zeichnet sich durch eine PTFE-Mehrschichtmembran mit integrierter Membranbruchwarnung /-signalisierung und durch die einzigartige Membranpositionssteuerung aus.

- Leistungsbereich Einkopfpumpe: 3 – 7.400 l/h, 400 – 10 bar



Hydraulik-Membrandosierpumpe ORLITA MF

Die Hydraulik-Membrandosierpumpe ORLITA MF bietet zuverlässige Dosierleistungen auch unter hohen Drücken und ist modular aufgebaut, deshalb auch flexibel einsetzbar. Durch das Baukasten-Prinzip passt sich diese Pumpe Ihren Anforderungen an, auch bei sehr hohen Förderleistungen.

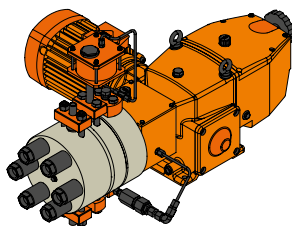
- Leistungsbereich Einkopfpumpe: 0 – 9.200 l/h, 400 – 30 bar



Hydraulik-Membrandosierpumpen mit Metallmembran ORLITA MH

Die Membrandosierpumpe ORLITA MH besitzt eine robuste Metallmembran. Das erlaubt genaue Förderleistungen auch bei sehr hohem Druck. Die ORLITA MH ist modular aufgebaut und daher flexibel einsetzbar. So stehen eine Vielzahl von Antriebsvarianten zur Verfügung, Triebwerke, Antriebe und Dosierköpfe sind frei kombinierbar.

- Leistungsbereich Einfachpumpe: bis 320 l/h, bis 900 bar



Hydraulik-Metallmembrandosierpumpe Hochdruck ORLITA MHRH

Die Metallmembrandosierpumpen ORLITA MHRH sind Spezialpumpen, die auch bei Höchstdrücken bis 3.000 bar für präzise Förderleistungen sorgen.

- Leistungsbereich Einfachpumpe: 3 – 4 l/h, 3.000 bar



Kolbendosierpumpe sigma SBKa

Die Kolbendosierpumpe sigma SBKa ist eine sehr robuste Kolbendosierpumpe mit leistungsfähigem Kolben und der Möglichkeit zur Einstellung der Förderleistung in 0,2 % Schritten. Sie bietet eine Vielzahl von Antriebsvarianten wie Drehstrom- oder 1 ph-Wechselstrommotoren, auch für Exe- und Exde-Bereiche mit ATEX-Zulassung.

- Leistungsbereich 2 – 76 l/h, 320 – 12 bar



Kolbendosierpumpe ORLITA PS

Die leistungsfähige Kolbendosierpumpe ORLITA PS erlaubt präzise Förderleistungen auch bei höchsten Drücken und Temperaturen bis +400 °C. Die ORLITA PS Pumpe ist modular aufgebaut und daher flexibel einsetzbar.

- Leistungsbereich Einkopfpumpe: 0 – 2.800 l/h, 800 – 11 bar



Kolbendosierpumpe ORLITA DR

Die Kolbendosierpumpe ORLITA DR benötigt keine Ventile und kann daher in einem breiten Hubfrequenzbereich betrieben werden. Dadurch ist sie geeignet für den Einsatz bei hoch- und höchstviskosen Medien bis 10^6 mPas in einem weiten Temperaturbereich von -30°C bis +200°C.

- Leistungsbereich Einkopfpumpe: 0 – 273 l/h, 400 - 76 bar

Transferpumpen

Wo Flüssigkeiten von Behälter A in Behälter B umgepumpt werden sollen, kommen die Transferpumpen auf den Plan. Unterschiedliche Medien haben unterschiedlichste chemische Eigenschaften – da ist es logisch, dass auch die Förderpumpen verschiedene Funktionsprinzipien besitzen müssen. Flüssigkeit und Pumpe müssen genau zueinander passen – und zwar für jede einzelne Aufgabe mit demselben ProMinent Anspruch: höchste Sorgfalt und Qualität.



Exzenter-Schneckenpumpe SPECTRA

Die Exzenter-Schneckenpumpe SPECTRA dosiert flüssige Polyelektrolyte in konzentrierter und verdünnter Form. Sie ist bspw. in der Abwasserbehandlung oder der Schlamm-entwässerung verwendbar.

- Leistungsbereich 2,4 – 12.000 l/h, 12 - 3 bar



Kreiselpumpe von Taine

Die magnetgekuppelte Kreiselpumpe von Taine zur Förderung von flüssigen Medien arbeitet sicher und zuverlässig: Flüssige Chemikalien werden leakagefrei gefördert.

- Leistungsbereich bis 22.500 l/h, Förderhöhe bis 23,5 mWs



Druckluftmembranpumpe DUODOS

Druckluftmembranpumpe DUODOS zur Förderung von flüssigen Medien.

- Leistungsbereich bis 12.000 l/h, Förderhöhe bis 70 mWs



Fasspumpe DULCOTRANS

Der Anwendungsbereich der DULCOTRANS richtet sich nach der chemischen Beständigkeit der verwendeten Werkstoffe.

- Förderleistung je nach Baugröße von 2.800 – 6.600 l/h



Drehkolbenpumpe ROTADOS

Die kompakte Drehkolbenpumpe fördert viskose und sogar abrasive Medien mit bis zu 100 m³/h, dank der ventillosen Konstruktion auch mit umkehrbarer Förderrichtung. Gehäuse, Kolben und Dichtungen sind passend zum Medium in verschiedenen Werkstoffen erhältlich.

- Leistungsbereich 25–100 m³/h, 10–4 bar

Behälter und Auffangwannen

Standardbehälter zur Lagerung und zum Transfer von Chemikalien sind fester Bestandteil des ProMinent Portfolios. Wenn es jedoch um Ihre spezifischen Vorgaben geht, liefert ProMinent auch Behälter in unterschiedlichsten Ausführungen und individuell gefertigt.



Dosierbehälter

Im Rotationsverfahren hergestellte PE-Behälter. Kann mit ProMinent-Dosierpumpen, Sauglanzen und Rührwerken ergänzt werden. Die stapelbaren Auffangwannen aus PE gibt's in den passenden Größen.

- Nutzinhalt 35 – 1.500 l



Lagerbehälter

Unsere Kunststoffbehälter gewährleisten die Einhaltung gesetzlicher Vorgaben unter Berücksichtigung länderspezifischer Zulassungen, die die Herstellung und den Betrieb von Anlagen zur Lagerung und Dosierung umweltgefährdender Stoffe regeln.

- Nutzinhalt 500 l – 50.000 l, Innen- und Außenaufstellung

Schlauchpumpen

Die Schlauchpumpen DULCOFLEX gehören zu den flexibelsten ProMinent Pumpen. Sie sind für einen enorm großen Förderleistungsbereich einsetzbar. Die kleineren Pumpen der Typen DF2 bis DF4 wurden speziell für Dosieraufgaben in Schwimmbädern, Whirlpools oder Wellnessbereichen konzipiert. Die großen Schlauchpumpen DULCOFLEX DFBa, DFCa und die DFDa sind ideal für spezifische Aufgaben bis hin zu höchsten Förderleistungen und Drücken in Labor und Industrie. Alle Modelle verwenden ein einfaches Funktionsprinzip und sind besonders leicht und sicher zu bedienen.



Schlauchpumpe DULCOFLEX DF2a

Die Schlauchpumpe DULCOFLEX DF2a dosiert Chemikalien funktional, preiswert und leise – optimal für den Einsatz in Schwimmbädern, Whirlpools und in Wellness-Bereichen.

- Leistungsbereich 0,4 – 2,4 l/h bei max. 1,5 bar Gegen-
druck



Schlauchpumpe DULCOFLEX DF4a

Die Schlauchpumpe DULCOFLEX DF4a zur Flockungs-
mittel- und Aktivkohledosierung bereitet Wasser exakt und
genau auf. Sie ist optimal für den Einsatz in Schwimm-
bädern, Whirlpools oder Wellness-Bereichen geeignet. Ein
Betriebsdruck bis 4 bar ist möglich.

- Leistungsbereich 1,5 – 12 l/h, 4 – 2 bar



Schlauchpumpe DULCOFLEX DFBa

Die Schlauchpumpe DULCOFLEX DFBa ist für niedrige und mittlere Förderleistungen bis zu 800 l/h ausgelegt. Die Pumpe kann je nach Anwendung für einen Gegendruck bis zu 8 bar eingestellt werden.

- Förderleistung bis zu 800 l/h; Gegendruck bis zu 8 bar.



Schlauchpumpe DULCOFLEX DFCa

Hohe Förderleistungen sind mit der Schlauchpumpe DULCOFLEX DFCa kein Problem. Für den Industrieinsatz ist sie extra mit Rollen und gewebeverstärkten Schläuchen ausgestattet.

- Förderleistung bis zu 25.000 l/h. Gegendruck bis zu 8 bar.



Schlauchpumpe DULCOFLEX DFDa

Die Schlauchpumpe DFDa ist für größte Förderleistungen und hohe Drücke ausgelegt und überzeugt mit hoher Laufruhe und langer Lebensdauer. Sie ist mit Gleitschuhen und gewebeverstärkten Schläuchen ausgestattet – perfekt zum Industrieinsatz.

- Förderleistung bis zu 35.000 l/h. Gegendruck bis zu 15 bar.

Dosiersysteme DULCODOS

Die Standard-Dosiersysteme DULCODOS sind das Ergebnis jahrelanger anwendungsbezogener Entwicklungen bei ProMinent. Denn man muss das Rad nicht für jede Aufgabe neu erfinden. ProMinent hilft Ihnen, Kosten einzusparen, indem Sie auf sorgfältig durchdachte Komplettlösungen zurückgreifen können.



Dosiersystem DULCODOS Compact F&B

Das Plug-and-Play-Dosiersystem auf DSKb-Plattform ermöglicht eine präzise Dosierung von Lebensmitteln gemäß europäischer Verordnung EG 1935/2004. Das Design ist weitgehend an gängigen Cleaning-in-Place (CIP)-Prozesse angepasst.

■ Dosierleistung: 0,01 – 410 l/h



Dosiersystem DULCODOS Compact (DSKb)

Das anschlussfertige Dosiersystem DULCODOS Compact dient zur Dosierung von Chemikalien mit höchster Präzision mit unterschiedlichen Motordosierpumpen. Die Plug-and-Play-Lösung ist dank des modularen Aufbaus ideal für replizierbare Installationen.

■ Dosierleistung: 50 – 1.040 l/h



Dosiersystem DULCODOS panel (DSWb)

DULCODOS panel ist ein komplettes Dosiersystem für zuverlässige Chemikaliendosierung. Es ist jetzt noch platzsparender und schnell verfügbar - dafür sorgen unsere neuen Standards. Je nach Materialbeständigkeit, Förderleistung und Funktion können Sie aus perfekt aufeinander abgestimmten Komponenten auswählen.

■ Förderleistung je nach gewählter Pumpe bis 1.000 l/h, Gegendruck 10 – 2 bar



Dosiersystem DULCODOS universal

Das Dosiersystem DULCODOS universal kombiniert sorgfältig zusammengestellte Standardkomponenten mit der von Ihnen gewählten Magnet-Membrandosierpumpe. Dies ist Ihr bequemer Weg zur zuverlässigen Dosierung flüssiger Chemikalien – und dank der vorkonfigurierten Module kostengünstig und besonders schnell lieferbar.

■ Fördervolumen je nach gewählter Pumpe bis 75 l/h, Gegendruck 10–2 bar



Dosiersystem DULCODOS universal mini PE

Auf kleinstem Raum kombiniert das Dosiersystem DULCODOS universal mini PE zuverlässige Standardkomponenten, die exakt auf Ihre Bedürfnisse abgestimmt sind.

- bis 75 l/h (10 – 2 bar) Fördervolumen je nach gewählter Pumpe



Dosiersystem DULCODOS universal mini PP

Auf kleinstem Raum kombiniert das Dosiersystem DULCODOS universal mini PP zuverlässige Standardkomponenten, die exakt auf Ihre Bedürfnisse abgestimmt sind.

- bis 75 l/h (10 – 2 bar) Fördervolumen je nach gewählter Pumpe



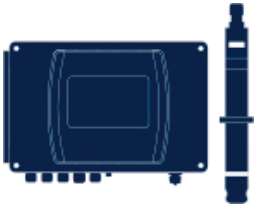
Dosiersystem DULCODOS eco (DSBa)

Zum Lagern und Dosieren von flüssigen Chemikalien. Über ein Auswahlssystem (Identcode) kann das Dosiersystem einfach, schnell und flexibel an Ihre Dosieraufgabe angepasst werden.



Dosiersystem DULCODOS Ammoniak

Dosiersystem DULCODOS Ammoniak zur geruchsarmen und sicheren Handhabung von Ammoniak-Lösung. Für einen stabilen pH-Wert und reduzierte Korrosion im Dampfsystem.



Mess-, Regel- und Sensortechnik

Um ihren Wasserverbrauch möglichst niedrig zu halten, müssen Industrie und öffentlicher Sektor ihr Wasser ressourcenschonend aufbereiten und wiederverwenden. Mit unserer intelligenten Mess- und Regeltechnik gelingt die Wasseraufbereitung spielend einfach und anwenderfreundlich.

Um die gewünschte Wasserqualität zu erreichen, müssen bestimmte Werte wie z.B. pH, Leitfähigkeit und Chlor kontinuierlich überwacht werden. Die von ProMinent eigens entwickelten und produzierten Sensoren messen präzise und zuverlässig.

Hohe Fertigungstiefe sichert hohe Qualität

Pro Jahr produzieren wir an unseren eigenen Standorten über 150.000 Sensoren entsprechend hoher Qualitätsstandards. Unsere hohe Fertigungstiefe zeichnet uns aus. Sie reicht von der Eigenfertigung von Bauteilen und Elektronikkomponenten bis zur Endmontage und Qualitätskontrolle der fertigen Produkte. Die Produktion von Glas- und Kunststoffteilen, die zu elektrochemischen Sensoren sowie Mess- und Regelgeräten verbaut werden, erfolgt an drei europäischen Produktionsstandorten mit unternehmenseigener Glasbläserei.

Die Komplettlösung für Ihre Prozesse

Damit ist ProMinent kompletter Lösungsanbieter für das optimale Dosieren von Flüssigkeiten: Von der zuverlässigen Pumpleistung über die korrekte Messung aller relevanter Parameter bis zur präzisen Regelung von Prozessen.





Übersicht Sensoren

Unsere Sensoren ermöglichen eine einfache Überwachung von Grenzwerten sowie den Aufbau eines geschlossenen Regelkreises - und das für eine enorme Vielzahl von Messanwendungen. Die Produktfamilie DULCOTEST ist anwendungsbezogen und sorgt für präzises Messen verschiedenster Werte. Diese Messwerte werden in Echtzeit geliefert und können in flexibler Weise über Bypass-, Eintauch- oder Einbauarmaturen an die unterschiedlichen Prozessschnittstellen angebunden werden.



Potenziometrische Sensoren DULCOTEST

Von einfachen Anwendungen in der Wasseraufbereitung bis zu industriellen Prozessanwendungen unter kritischen Bedingungen erfüllen die DULCOTEST pH- und Redox-Sensoren alle Messaufgaben.



Amperometrische Sensoren DULCOTEST mit analogem und digitalem Ausgang

Die amperometrischen Sensoren der Produktreihe DULCOTEST liefern für alle wichtigen Desinfektions- und Oxidationsmittel in der Wasseraufbereitung selektive und präzise Messwerte in Echtzeit für die unterschiedlichsten Desinfektionsmittel. Die digitalen CAN-Bus-Sensoren ermöglichen die Datenspeicherung und die bidirektionale Kommunikation mit dem Mess- und Regelinstrument.



Sensoren für elektrolytische Leitfähigkeit

Sensoren für Leitfähigkeit für optimale Prozessanbindung: DULCOTEST Sensoren erfüllen ein breites Spektrum an Messanforderungen und ermöglichen jeweils die beste Lösung der Messaufgabe.

- Abgestufte Messbereiche 0,01 $\mu\text{S}/\text{cm}$ – 2.000 mS/cm



Optische Sensoren

Unsere wartungsarmen und zuverlässigen Sensoren für gelösten Sauerstoff ermöglichen die Prozessoptimierung bei der Trink-, Abwasseraufbereitung und in der Fischzucht. Hochpräzise Sensoren für die Trübungsmessung, basierend auf verschiedenen internationalen Normen, sichern die Wasserqualität weltweit.



Sensor-Bypassarmatur Modular BAMa

In der modularen Bypassarmatur BAMa finden ProMinent Sensoren für die Wasseraufbereitung ihren Platz. Sie wird einfach in einen Bypass der Prozesshauptleitung eingebaut und ist in unterschiedlichen Varianten optimal für viele Anwendungen in der Wasseraufbereitung ausgelegt – von Trinkwasser, Wasser für Pool & Wellness bis hin zu industriellem Wasser.

- Bis zu 9 Funktionsmodule in einer Armatur frei konfigurierbar

Sensortechnik

Das Monitoring eines Grenzwertes oder der Aufbau eines geschlossenen Regelkreises ist mit unseren Sensoren Routine – und das für eine enorme Vielzahl von Messanwendungen. Die Produktfamilie DULCOTEST ist anwendungsbezogen und sorgt für präzises Messen verschiedenster Werte. In Echtzeit.

Auswahlhilfe DULCOTEST pH-Sensoren

Sensortyp	typische Anwendungen	Anmerkungen	pH Bereich	max. Temperatur und max. Druck	Partikel/ Feststoff-Belastung in der Anwendung	Referenz	Diaphragma
PHES	Trinkwasser, Schwimmbadwasser		1 bis 12	60°C / 3 bar	keine bis wenig	Ag/AgCl	1x Keramik
PHEK	Schwimmbadwasser, Aquarien	Sensorschaft aus Kunststoff für mehr Sicherheit beim Umgang, z.B. Endkunden im privaten Schwimmbadbereich	1 bis 12	60°C / 3 bar	keine bis wenig	Ag/AgCl	1x Keramik
PHEP/PHEPT	Trinkwasser, Prozesswasser	PHEPT mit integriertem T-Sensor	1 bis 12	80°C / 6 bar	keine bis wenig	Ag/AgCl mit AgCl Vorrat	1x Keramik
PHED	Prozesswasser, Galvanik	Chemisch verunreinigtes Wasser, z.B. Cr6+, CN-	1 bis 12	80°C / 8 bar	keine bis wenig	Ag/AgCl mit AgCl Vorrat	2x Keramik; Double Junction
PHEN	Prozess-, Kühl-, Abwasser: chemisch verunreinigt, klar Typ PHEN-3D für Leitfähigkeiten > 50 µS/cm	Referenzelektrolyt wird über externe Flasche in den Sensor eingeführt und kann nachgefüllt werden	1 bis 12	80°C / kein Überdruck	keine bis wenig	Ag/AgCl mit AgCl Vorrat	1x Keramik
PHER	Industrielles und öffentliches Abwasser, Kühlwasser, Prozesswasser: feststoffhaltig	Schmutzabweisendes PTFE Diaphragma	1 bis 12	80°C / 6 bar	wenig bis mittel	Ag/AgCl mit AgCl Vorrat	1x PTFE
PHER-DJ	Ab-, Kühl-, Prozesswasser: feststoff- und chemikalienbelastet, Umkehrosmose (Leitfähigkeit ≥ 10 µS/cm), saure und alkalische Gaswäscher (ohne Fluoride, HF)	Schmutzabweisendes PTFE Diaphragma und eine Double Junction zum Schutz des Referenzsystems	1 bis 12	80°C / 6 bar	wenig bis mittel	Ag/AgCl mit AgCl Vorrat	2xPTFE; Double junction
PHEI	Ab-, Kühl-, Prozesswasser: feststoff- und chemikalienbelastet	Lange Lebensdauer durch große Menge an Referenzelektrolyt, Double Junction und großem PTFE Diaphragma, 3/4" NPT Einbaugewinde	1 bis 12	80°C / 6 bar	wenig bis mittel	Ag/AgCl mit AgCl Vorrat	1x PTFE; 1x Keramik; Double junction
PHEX	Ab-, Prozesswasser: hoher Feststoffgehalt, keine chemische Belastung. Suspensionen, Schlämme, Emulsionen	Offenes Ringdiaphragma	1 bis 12	25°C / 16 bar und 100°C / 6 bar	mittel bis stark	Ag/AgCl mit AgCl Vorrat	Offenes Ringdiaphragma
PHEF	Fluoridhaltige Medien bei niedrigen pH Werten, z.B. fluoridhaltige Ätzlösungen in der Galvanik	Spezielles pH-Glas mit erhöhter Resistenz gegen HF	0 bis 12	50°C / 7 bar	wenig bis mittel	Ag/AgCl	1x HDPE
PHEF-DJ	Fluoridhaltige Medien bei niedrigen pH Werten, z.B. Gaswäscher in denen fluoridhaltige Gase gewaschen werden	Spezielles pH-Glas mit erhöhter Resistenz gegen HF	1 bis 12	60°C / 6 bar	wenig bis mittel	Ag/AgCl mit AgCl Vorrat	2xPTFE; Double junction
PHEP-H	Prozesswasser bei hohen pH Werten (> pH 12)	Spezielles pH-Glas mit erhöhter Resistenz gegenüber hohen pH Werten	3 bis 14	80°C / 6 bar	keine bis wenig	Ag/AgCl mit AgCl Vorrat	1x Keramik

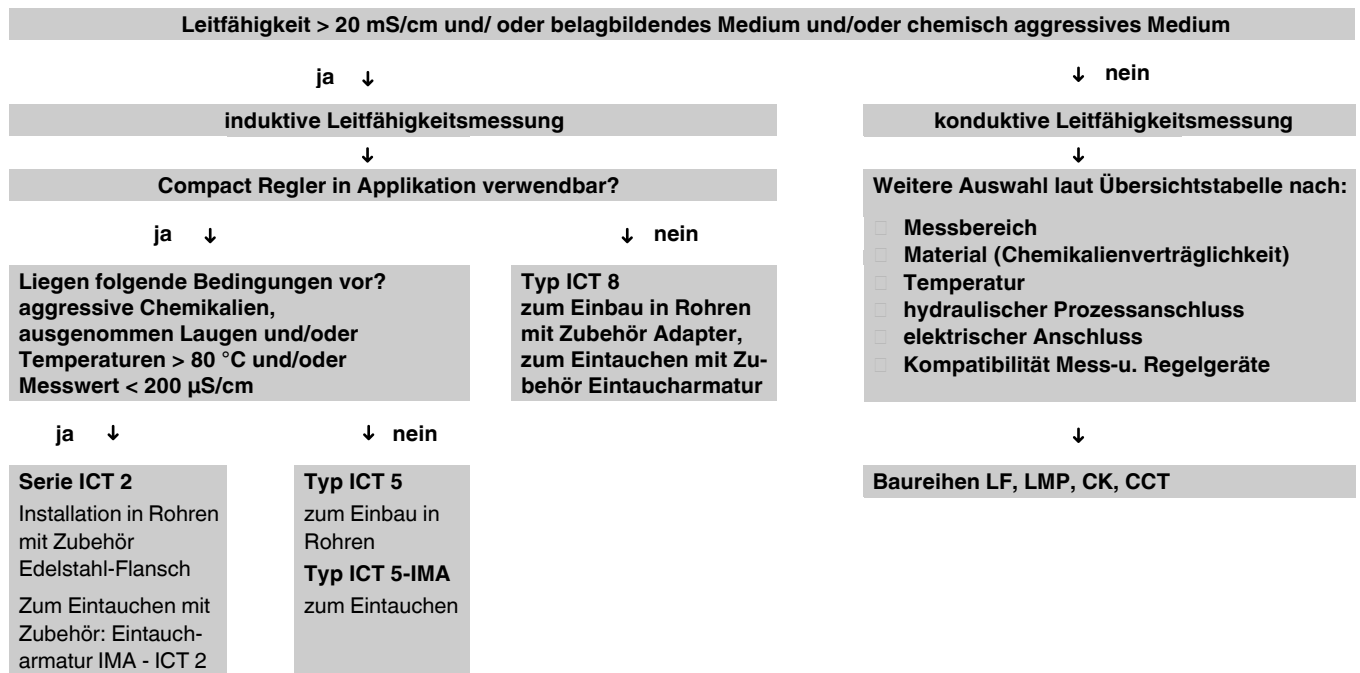
Hinweis: Alle DULCOTEST pH- und Redoxsensoren werden mit bleifreiem Glas hergestellt (RoHS konform)

Auswahlhilfe DULCOTEST Redox-Sensoren

Sensortyp	typische Anwendungen	Anmerkungen	Material des Sensorpins	max. Temperatur und max. Druck	Partikel/Feststoff-Belastung in der Anwendung	Referenz	Diaphragma
RHES Pt	Trinkwasser, Schwimmbadwasser		Platin (Pt)	60°C / 3 bar	keine bis wenig	Ag/AgCl	1x Keramik
RHES Au	Schwimmbadwasser	Redoxsensoren mit Goldpin sind nicht anfällig gegen Wasserstoff der durch die Chlorerzeugung von offenen Elektrolysesystemen entsteht. Desweiteren ist ein Goldpin gut für Ozonapplikationen geeignet.	Gold (Au)	60°C / 3 bar			
RHEK Pt	Schwimmbadwasser, Aquarien	Sensorschaft aus Kunststoff für mehr Sicherheit beim Umgang; z.B. Endkunden im privaten Schwimmbadbereich	Platin (Pt)	60°C / 3 bar	keine bis wenig	Ag/AgCl	1x Keramik
RHEKL Pt	Schwimmbadwasser, Aquarien	Horizontaler Einbau möglich durch zwei Diaphragmen	Platin (Pt)	60°C / 3 bar	keine bis wenig	Ag/AgCl	2x Keramik
RHEP Pt	Trinkwasser, Prozesswasser		Platin (Pt)	80°C / 6 bar	keine bis wenig	Ag/AgCl mit AgCl Vorrat	1x Keramik
RHEP Au	Trinkwasser, Prozesswasser	Redoxsensoren mit Goldpin sind nicht anfällig gegen Wasserstoff der durch die Chlorerzeugung von offenen Elektrolysesystemen entsteht. Desweiteren ist ein Goldpin gut geeignet für Ozonapplikationen	Gold (Au)	80°C / 6 bar	keine bis wenig	Ag/AgCl mit AgCl Vorrat	1x Keramik
RHEN Pt	Prozess-, Kühl-, Abwasser: chemisch verunreinigt, klar	Referenzelektrolyt wird über externe Flasche in den Sensor eingeführt und kann nachgefüllt werden	Platin (Pt)	80°C / kein Überdruck	keine bis wenig	Ag/AgCl mit AgCl Vorrat	1x Keramik
RHER Pt	Industrielles und öffentliches Abwasser, Kühlwasser, Prozesswasser: feststoffhaltig	Schmutzabweisendes PTFE Diaphragma	Platin (Pt)	80°C / 6 bar	wenig bis mittel	Ag/AgCl mit AgCl Vorrat	1x PTFE
RHER-DJ	Ab-, Kühl-, Prozesswasser: feststoff- und chemikalienbelastet, Umkehrosmose (Leitfähigkeit $\geq 10 \mu\text{S}/\text{cm}$), saure und alkalische Gaswäscher (ohne Fluoride, HF)	Schmutzabweisendes PTFE Diaphragma und eine Double Junction zum Schutz des Referenzsystems	Platin (Pt)	80°C / 6 bar	wenig bis mittel	Ag/AgCl mit AgCl Vorrat	2xPTFE; Double junction
RHEIC	Ab-, Kühl-, Prozesswasser: feststoff- und chemikalienbelastet	Lange Lebensdauer durch große Menge an Referenzelektrolyt, Double Junction und großem PTFE Diaphragma 3/4" NPT Einbaugewinde	Platin (Pt)	80°C / 6 bar	wenig bis mittel	Ag/AgCl mit AgCl Vorrat	1x PTFE; 1x Keramik; Double junction
RHEX	Ab-, Prozesswasser: hoher Feststoffgehalt, keine chemische Belastung, Suspensionen, Schlämme, Emulsionen	Offenes Ringdiaphragma	Platin (Pt)	25°C / 16 bar und 100°C / 6 bar	mittel bis stark	Ag/AgCl mit AgCl Vorrat	Offenes Ringdiaphragma

Hinweis: Alle DULCOTEST pH- und Redoxsensoren werden mit bleifreiem Glas hergestellt (RoHS konform)

Auswahlhilfe Leitfähigkeitssensoren



Auswahlhilfe amperometrische Sensoren

Messgröße	Anwendungen	Abgestufte Messbereiche	Kompatible Mess- und Regelgeräte	Sensortyp
Freies Chlor	Trink-, Schwimmbadwasser	0,01–100 mg/l	D1C, DAC, diaLog X, DULCOPOOL Pro	CLE 3-mA-xppm CLE 3.1-mA-xppm
Freies Chlor	Prozess- und Abwasser	10 - 200 mg/l	D1C, DAC, diaLog X	CLR 1-mA
Freies Chlor	Trink-, Schwimmbadwasser	0,01 - 10 mg/l	DULCOMARIN	CLE 3-CAN-10ppm CLE 3.1-CAN-10ppm
Freies Chlor	Schwimmbad, unbelastetes Trink- und Brauchwasser, Inline-Elektrolyse (Rohrzellenelektrolyse), bei Belagsbildung mit hydrodynamischer Reinigung	0,02-10 mg/l	D1C, DAC, AEGIS II, diaLog X, DULCOPOOL Pro	CLO 3-mA-xppm
Freies Chlor	Schwimmbad, unbelastetes Trink- und Brauchwasser, in situ Elektrolyse (ohne Membran), bei Belagsbildung zusammen mit hydrodynamischer Reinigung	0,01-10 mg/l	DULCOMARIN 3	CLO 3-CAN-10ppm
Freies Chlor	Heißwasser bis 70 °C (Legionellen), in situ Elektrolyse, bei Belagsbildung zusammen mit hydrodynamischer Reinigung	0,02-2 mg/l	D1C, DAC, diaLog X	CLO 4-mA-2ppm
Freies Chlor	Trink-, Schwimmbadwasser	0,01–50 mg/l	DMT	CLE 3-DMT-xppm
Freies Chlor	Trink-, Schwimmbadwasser	0,05-5 mg/l	COMPACT	CLB 4-µA-xppm
Freies Chlor	Trink-, Schwimmbadwasser	0,05-5 mg/l	COMPACT	CLB 5-µA-xppm
Freies Chlor	Kühl-, Brauch-, Abwasser, Wasser mit höheren pH-Werten (stabil); Meerwasser (freies Chlor liegt als Brom vor)	0,01-10 mg/l	D1C, DAC, AEGIS II, AEGIS S, diaLog X	CBR 1-mA-xppm
Gesamt verfügbares Chlor/ Freies Chlor	Schwimmbadwasser mit chlororganischen Desinfektionsmitteln und in situ Elektrolyse (ohne Membran)	0,02 - 10 mg/l	D1C, DAC, diaLog X, DULCOPOOL Pro	CGE 3-mA-ppm
Gesamt verfügbares Chlor/ Freies Chlor	Schwimmbadwasser mit chlororganischen Desinfektionsmitteln und in situ Elektrolyse (ohne Membran)	0,01–10 mg/l	DULCOMARIN 3	CGE 3-CAN-10ppm
Gesamtchlor	Trink-, Brauch-, Prozess- und Abwasser	0,01–20 mg/l	D1C, DAC, diaLog X	CTE 2-mA-xppm
Gesamtchlor	Trink-, Brauch-, Prozess- und Abwasser	0,01–10 mg/l	DMT	CTE 1-DMT-xppm
Gesamtchlor	Trink-, Brauch-, Prozess- und Abwasser	0,01–10 mg/l	DULCOMARIN 3	CTE 2-CAN-10ppm
Gebundenes Chlor	Schwimmbadwasser	0,02–2 mg/l	DAC, DULCOPOOL Pro	CTE 2-mA-2 ppm CLE 3.1-mA-2 ppm
Gebundenes Chlor	Schwimmbadwasser	0,01–10 mg/l	DULCOMARIN 3	CTE 2-CAN-10ppm CLE 3.1-CAN-10ppm
Gesamt verfügbares Brom	Kühl-, Abwasser, Schwimmbad, Whirlpoolwasser, Brom mit BCDMH	0,01-10 mg/l	D1C, DAC, AEGIS II, AEGIS S, diaLog X, DULCOPOOL Pro	BCR 1-mA (ersetzt früheren Typ BRE 1)
Gesamt verfügbares Brom	Kühl-, Schwimmbad-, Whirlpoolwasser mit organischen oder anorganischen Bromverbindungen	0,02-10 mg/l	DULCOMARIN 3	BRE 3-CAN-10ppm
Freies + gebundenes Brom	Kühl-, Brauch-, Abwasser, Wasser mit höheren pH-Werten (stabil); Meerwasser	0,02-20 mg/l	D1C, DAC, AEGIS II, AEGIS S, diaLog X	CBR 1-mA-xppm
Freies + gebundenes Brom	Kühl-, Brauch-, Abwasser, Wasser mit höheren pH-Werten (stabil); Meerwasser	0,02-20 mg/l	DULCOMARIN 3	CBR 1-CAN-10ppm
Chlordioxid	Trinkwasser	0,01–10 mg/l	D1C, DAC, diaLog X	CDE 2-mA-xppm
Chlordioxid	Flaschenwaschanlage	0,02–2 mg/l	D1C, DAC, diaLog X	CDP 1-mA-xppm
Chlordioxid	Warmwasser bis 60 °C, Kühlwasser, Abwasser, Gießwasser	0,01-10 mg/l	D1C, DAC, AEGIS II, AEGIS S, diaLog X, DULCOMARIN 3	CDP 1-mA-xppm CDR 1-CAN-10ppm
Chlorit	Trink-, Waschwasser	0,02–2 mg/l	D1C, DAC, diaLog X, DULCOMARIN 3	CLT 1-mA-xppm CLT-1-CAN-10ppm
Ozon	Trink-, Schwimmbadwasser	0,02–2 mg/l	D1C, DAC, diaLog X, DULCOPOOL Pro	OZE 3-mA-2 ppm
Ozon	Prozess-, Brauch-, Kühlwasser	0,01–10 mg/l	D1C, DAC, AEGIS S, diaLog X, DULCOPOOL Pro	OZR 1-mA-xppm
Gelöster Sauerstoff	Belebungsbecken Kläranlage, Fischfarming, Trink-, Oberflächenwasser	0.1–20 mg/l	D1C, DACb, diaLog X	DO 3-mA-xppm
Peressigsäure	CIP, aseptische Lebensmittelabfüllung	1–2.000 mg/l	D1C, DAC, diaLog X	PAA 1-mA-xppm
Peressigsäure	Abwasser, niedrige Konzentrationen	0,02–20 mg/l	D1C, DAC, diaLog X	PAA 2-3E-mA-xppm

Messgröße	Anwendungen	Abgestufte Messbereiche	Kompatible Mess- und Regelgeräte	Sensortyp
Wasserstoffperoxid	Klares Wasser, schnelle Regelung	1–2.000 mg/l	D1C, DAC, diaLog X	PEROX-H2.10
Wasserstoffperoxid	Kühl-, Ab- und Prozesswasser	20–2.000 mg/l	D1C, DAC, diaLog X	PER1-mA-2000 ppm
Wasserstoffperoxid	Schwimmbad-, Pflanzengieswasser, niedrige Konzentrationen	0,2–500 mg/l	DACb, diaLog X, DULCOPOOL Pro	PEROX H-3E-mA-xppm

Auswahlhilfe Mess- und Regelgeräte für die Wasseraufbereitung

Die Auswahlhilfe für die Mess- und Regeltechnik DULCOMETER zeigt Ihnen, in Tabellen und Anwendungen unterteilt, auf den ersten Blick die richtige Lösung für Ihre Applikation.

Funktion	diaLog X	DACb	Compact	D1Cb	D1Cc
Messgrößen					
pH	+	+	+	+	+
Redox	+	+	+	+	+
Chlor	+	+	+	+	+
Chlordioxid	+	+		+	+
Chlorit	+	+		+	+
Brom	+	+		+	+
Leitfähigkeit konduktiv	+	+	+		
Leitfähigkeit induktiv	+		+		
Leitfähigkeit über mA	+	+		+	+
Peressigsäure	+	+		+	+
Wasserstoffperoxid	+	+		+	+
Ozon	+	+		+	+
Gelöst Sauerstoff	+	+		+	+
Fluorid	+	+		+	+
Ionenselektive Sensoren	+	+			
0/4...20 mA Normsignal allgemeine Messgrößen	+	+		+	+
Spannungsversorgung					
90 – 253V~	+	+	+	+	+
24 V DC		+			
Montageart, Schutzart					
Wandmontage IP 65	+			+	
Schalttafelmontage IP 54, 1/4 DIN					+
Kombigehäuse (Wand-, Mastmontage) IP 66 + IP 67. Schalttafelmontage IP 54	+	+	+		
Messung					
Anzahl Messkanäle	bis 16 (mit Erweiterung)	+, 2/3	1	1	1
Sensorüberwachung für pH	+	+	+	+	
Temperaturkompensation für pH	+	+	+	+	+
Temperaturkompensation für Leitfähigkeit	+	+	+		
pH-Kompensation für Chlor	+	+			
Regelung					
PID Regler	+	+	+	+	+
1-Seiten Regler (z. B. bei pH Säure oder Lauge)	+	+	+		
2-Seiten Regler (z. B. bei pH Säure und Lauge)	+	+		+	+

Mess- und Regelgeräte für die Wasseraufbereitung

Mess- und Regelinstrumente von ProMinent werden in fast jede Prozessumgebung an die jeweilige Anwendung angepasst. Sie sind in unterschiedlichen Leistungsklassen verfügbar und in jede Prozessumgebung integrierbar.



Mess- und Regelgerät DULCOMETER diaLog DACb

Sie wünschen sich ein einfaches Mess- und Regelgerät zur Wasseranalyse? Das leicht zu bedienen ist und bei dem Sie zwischen allen gängigen Messgrößen je Kanal frei wählen können? Gibt es: unser Multitalent DULCOMETER diaLog DACb! Es ist obendrein noch Ethernet-/LAN-fähig und lässt sich optimal in bestehende Netzwerke integrieren.



Mess- und Regelgerät DULCOMETER D1Cb/D1Cc

Das Mess- und Regelgerät DULCOMETER D1Cb/D1Cc kann in der Trinkwasseraufbereitung, Abwasserbehandlung oder vielen anderen Bereichen für Regelaufgaben eingesetzt werden. Sicher, komfortabel, übersichtlich dank großer beleuchteter Grafikanzeige, Klartextbedienmenü und pH-Sensorüberwachung.



Mess- und Regelgerät DULCOMETER Compact

Als Mess- und Regelgerät in der Wasseranalyse ist der DULCOMETER Compact der richtige Regler für Regelaufgaben, die nur einer einseitigen Regelung bedürfen.



Messumformer DULCOMETER DMTa

Der Messumformer DULCOMETER DMTa wandelt die Sensorsignale für pH-, Redox-Wert, Chlorkonzentration und Leitfähigkeit in ein störungsunempfindliches 4-20 mA Analogsignal um. Flexibel, sicher und immer die optimale Messwertauslösung.

Auswahlhilfe Mess- und Regelgeräte für die Kühlturmsteuerung

Die Auswahlhilfe für die Mess- und Regelgeräte, die für Kühlturmapplikationen geeignet sind, zeigt Ihnen die wichtigsten Funktionen in einer Übersicht.

Funktion	diaLog X	AEGIS II	SlimFLEX 5a	AEGIS S
Anzahl Kühltürme steuern	6	2	1	1
Absalzung/Abschlemmung				
Leitfähigkeitsabhängig leitfähig	+	+	+	+
Leitfähigkeitsabhängig induktiv (über mA)	+	+		+
alternativ, in Abhängigkeit der Zusatzwassermenge	+	+	+	+
alternativ, prozentual bezogen auf eine Zeitbasis von 5 Minuten	+	+	+	
Bioziddosierung	frei konfigurierbar	bis zu 2 je Kühlturm	bis zu 2	bis zu 2
Zwangsabsalzung bei Timer gesteuerter Bioziddosierung	zeitabhängig und/oder messwertabhängig	zeitabhängig und/oder messwertabhängig	zeitabhängig und/oder messwertabhängig	zeitabhängig und/oder messwertabhängig
Absalzsperre nach Timer gesteuerter Bioziddosierung	+	+	+	+
Dosierung von Chemikalien, Inhibitoren, Dispergatoren	frei konfigurierbar	bis 4	bis 2	bis 2
Kontaktwassermessergesteuert	+	+	+	+
alternativ, in Abhängigkeit der Absalzventilöffnungszeit	+	+	+	+
alternativ, prozentual bezogen auf eine Zeitbasis von 5 Minuten	+	+	+	-
geregelt über Fluoreszenzsensor	+	+	+	-
Ansteuerung von Dosierpumpen und Absalzklappen				
Impulsfrequenzgänge zur Dosierung von Chemikalien	4-12	4	-	-
Leistungsrelais Wechsler, versorgt, zur Ansteuerung einer Absalzklappe oder Dosierpumpen	3-9	2	2	1
Leistungsrelais Wechsler, potenzialfrei zur Ansteuerung von Dosierpumpen	3-9	3	3	4
Korrosionsmessung				
für zwei verschiedene Metalle, wie z. B. Edelstahl, Kupfer, Baustahl, Admiralty	+	+	-	-
Analogausgänge 0/4...20 mA	frei konfigurierbar	bis zu 4	bis zu 2	2
Sonderfunktionen				
Feldbus, Modbus		+, RTU		+, RTU / TCP
PROFIBUS-DP, BACnet® über externe Gateways	auf Anfrage	auf Anfrage	-	-
Nachträgliche Funktionserweiterung über Steckmodule	+	+	+	-
LAN Anschluss	+, Webserver	+, Webserver	+, Webserver	+
WLAN/WiFi	+, Webserver	+, Webserver	+, Webserver	+
E-Mail Reporting/Alarming	+	+	+	-
Visualisierung von Dosierung und Absalzung im Webserver	+	+	+	-
Datenlogger	+	+	+	+
Spannungsversorgung				
100 - 230 V AC	+	+	+	+
Montageart, Schutzart				
Wandmontage	IP 66, IP 67	IP 65	IP 65	IP 65

Mess- und Regelgeräte für die Kühlturmsteuerung

Mess- und Regelgeräte für Verdunstungskühlanlagen sorgen dafür, dass diese möglichst effizient zu betreiben werden. Sie tragen dazu bei, dass zum einen der Verbrauch von Kühlwasser reduziert und zum anderen der Schutz der gesamten Anlage vor Korrosion, Ablagerungen und biologischem Wachstum erhöht werden. Die Regler sind in unterschiedlichen Leistungsklassen verfügbar.



Mess- und Regelgerät DULCOMETER diaLog X

Der Multiparameter-Regler DULCOMETER diaLog X stellt sicher, dass komplexe Anlagen in der Wasseraufbereitung so effizient wie möglich betrieben werden. Das Mess- und Regelgerät ist hochflexibel und für viele Messparameter geeignet.



Mess- und Regelgerät AEGIS II

Das Mess- und Regelgerät AEGIS II misst und regelt kontinuierlich die Leitfähigkeit und steuert die Biozidkonzentration und hält so Rohrleitungen und Wärmetauscher sauber.



Mess- und Regelgerät SlimFLEX 5a

Der Kühlturmregler SlimFLEX 5a misst und regelt kontinuierlich die Leitfähigkeit und steuert die Dosierung von Bioziden. Dadurch werden Rohrleitungen sauber gehalten und Legionellenbefall vorgebeugt.



Mess- und Regelgerät AEGIS S

AEGIS S ist ein einfach zu bedienendes Mess- und Regelgerät für Verdunstungskühlanlagen. Es wurde entwickelt, um den Kühlprozess zuverlässig am Laufen zu halten. AEGIS S misst die Leitfähigkeit und regelt die Dosierung von Bioziden und Korrosionsschutzmitteln, wodurch biologisches Wachstum verhindert und Rohrleitungen sauber gehalten werden.

Mess- und Regelgeräte für die Schwimmbadwasseraufbereitung

ProMinent bietet ein komplettes Sortiment an Mess- und Regelsystemen, die speziell für Behandlung von Schwimmbad-, Spa- und Freizeitwasser entwickelt wurden.



Mess- und Regelsystem DULCOMARIN 3

Das Mess- und Regelsystem DULCOMARIN 3 ist Ihre digitale Anbindung an die Technologie der Zukunft. Es regelt das komplette Schwimmbad – vom Erlebnisbad bis zum privaten Pool – und ist als Multipool-System für bis zu 16 Filterkreisläufe im Einsatz.



Mess- und Regelgerät DULCOPOOL

Das Mess- und Regelgerät DULCOPOOL ermöglicht ein einfaches Management privater Swimmingpools. Die Bedienung erfolgt über ein Touch-Display. DULCOPOOL regelt den pH-Wert und die Chlorkonzentration vollautomatisch mittels zwei Schlauchpumpen, die im Gerät integriert sind.

- Messparameter: pH, Redox



Mess- und Regelgerät DULCOPOOL Pro

Das Mess- und Regelgerät DULCOPOOL Pro steuert Schwimmbecken unterschiedlicher Größe, von Privat- und Hotelpools bis hin zu olympischen Becken und die dazugehörigen Attraktionen. Via Touch-Display und Web-Interface kann es einfach bedient und in SmartHome-Systeme oder SPS integriert werden.

- Messparameter: pH, Redox, freies Chlor, Gesamtchlor, Brom, Ozon und Wasserstoffperoxid

Plattenmontierte Mess- und Regelsysteme, Überwachungssysteme

Komplette Mess-, Regel- und Überwachungssysteme für die unkomplizierte Integration in Wasseraufbereitungsprozesse.



Mess- und Regelsystem DULCODOS Kühlwasser

Überwachung und Aufbereitung von Kühlwasser mit DULCODOS Kühlwasser – dem kompakten Mess- und Regelsystem, speziell zugeschnitten für die Applikationen Kühlwasseraufbereitung in Verdunstungskühlanlagen und Nassabscheidern.



Mess- und Regelsystem DULCOTROL Trinkwasser / F&B

Überwachung und Aufbereitung von Trinkwasser bzw. trinkwasserähnlichem Wasser mit DULCOTROL Trinkwasser/F&B – dem kompakten Mess- und Regelsystem, speziell zugeschnitten für die Wasseraufbereitung in Wasserwerken und in der Lebensmittel- und Getränkeindustrie.



Mess- und Regelsystem DULCOTROL Abwasser

Überwachung und Aufbereitung von Abwasser mit DULCOTROL Abwasser – dem kompakten Mess- und Regelsystem, speziell zugeschnitten für Applikationen in der kommunalen und industriellen Abwasseraufbereitung.



NEU

DULCOZERO FCL Überwachungssystem für die Abwesenheit von freiem Chlor

Die Abwesenheit von freiem Chlor zuverlässig messen mit dem innovativen Überwachungssystem DULCOZERO FCL: Genaue Messwerte und hohe Überwachungs- und Prozesssicherheit sind garantiert.

Dosiersysteme für die Schwimmbad-Wasseraufbereitung

Die Dosiersysteme DULCODOS sind das Ergebnis jahrelanger anwendungsbezogener Entwicklungen bei ProMinent. ProMinent hilft Ihnen Kosten einzusparen, indem Sie auf sorgfältig durchdachte Komplettlösungen zurückgreifen können.



Dosiersystem DULCODOS Pool Soft

Chlorfreie Wasseraufbereitungsanlage für ökologisch betriebene Privatbäder. Sichere Wasserdeseinfektion mit Aktivsauerstoff als anschlussfertige Komplettlösung.

- Schwimmbäder mit bis zu 100 m³/h Umwälzleistung



Dosiersystem DULCODOS Pool Basic

Die Chlor-Dosieranlage DULCODOS Pool Basic ist eine Komplettlösung für den privaten Pool, bei welcher der Chlorgehalt über die wartungsarme Messung des Redox-potentials geregelt wird.

- Schwimmbäder mit bis zu 100 m³/h Umwälzleistung



Dosiersystem DULCODOS Pool Comfort

Die Chlor-Dosieranlage DULCODOS Pool Comfort ist die komfortable Lösung für die pH-Wert-Einstellung und die Desinfektion von Schwimmbadwasser mit flüssigen Chlorprodukten. Fernzugriff über WiFi und LAN auf den eingebauten Webserver.

- Schwimmbäder mit bis zu 225 m³/h Umwälzleistung



Dosiersystem DULCODOS Pool Professional

Chlor-Dosiersystem für individuelle Einstellung und Überwachung aller gängigen Hygienehilfsparameter in öffentlichen Bädern. DULCODOS Pool Professional sorgt für brillante Wasserqualität und senkt die Betriebskosten durch Eco!Mode.

- Schwimmbäder mit bis zu 350 m³/h Umwälzleistung



Wasseraufbereitung und -desinfektion

ProMinent ist spezialisiert auf zuverlässige Lösungen zur Wasseraufbereitung und -desinfektion. Mit unserer modernen Dosiertechnik werden Bakterien, Viren und Schadstoffe wirksam und umweltfreundlich entfernt. Das Ergebnis: Hygienisch sauberes Wasser bei geringem Aufwand und einfacher Handhabung.

Für jede Anwendung die passende Lösung

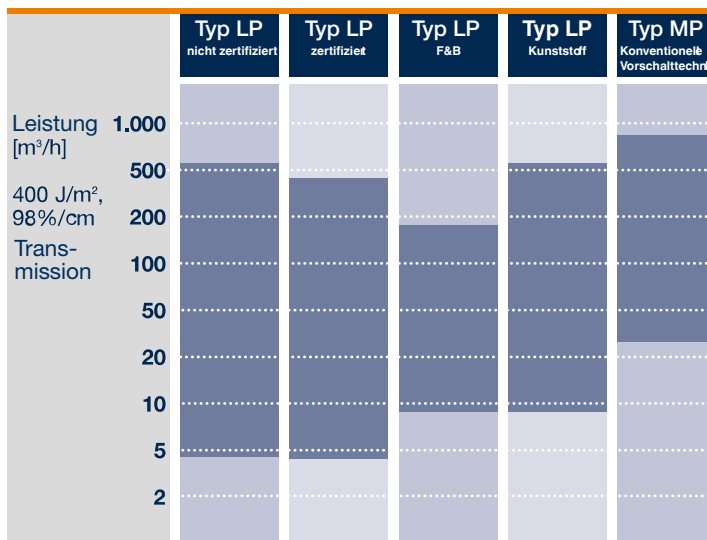
Unsere Lösungen für die Wasseraufbereitung sind so individuell wie die Branchen, die wir bedienen: Chemische Industrie, industrielle und kommunale Wasseraufbereitung, Nahrungsmittel- und Getränkeindustrie, Schwimmbäder, Öl- und Gas- sowie die Prozessindustrie.

Die ProMinent Experten stellen Ihnen genau das System zusammen, das Ihre Anwendung optimal unterstützt. Das Spektrum reicht von Dosierpumpen für alle Leistungsbereiche über die Mess- und Regeltechnik bis hin zu Membranfiltrationsanlagen und gängigen Desinfektionsverfahren sowie digitalem Fluidmanagement. Wir liefern sichere und leistungsfähige Komplettlösungen. Natürlich inklusive eines weltweiten technischen Supports.



Leistungsübersicht UV-Anlagen

Diese Übersicht zeigt die Leistung und typische Anwendungsschwerpunkte der ProMinent UV-Standardanlagen. Sie brauchen das spezifischer? Sprechen Sie uns gerne an. Dafür sind wir da.



Anwendungsgebiete

Trinkwasser	■	■			
Brauchwasser	■	■		■	■
Schwimmbadwasser	■			■	■
Salzwasser				■	
Lebensmittel- und Getränkeindustrie			■		

UV-Anlagen

Die UV-Bestrahlung ist in der modernen Wasseraufbereitung ein sicheres, chemiefreies und zuverlässiges Desinfektionsverfahren. Die DULCODES UV-Anlagen von ProMinent nutzen die Sicherheit und Zuverlässigkeit der UV-Desinfektion in den unterschiedlichsten Anwendungen. Forschungsergebnisse sowie unzählige störungsfrei arbeitende Anlagen beweisen: UV eignet sich hervorragend für die Wasserdesinfektion.



UV-Anlage DULCODES MP

Die UV-Anlage DULCODES MP eliminiert gebundenes Chlor und damit den typischen Schwimmbadgeruch. Augen, Nasen und Haut werden nicht mehr gereizt. Neben der Verbesserung der Wasserqualität führen geringe Investitionskosten sowie hohe Einsparungen beim Frischwasser- und Energiebedarf zu kurzen Amortisationszeiten.

- Durchfluss bis zu 809 m³/h



UV-Anlage DULCODES LP

Die einzigartigen UV-Anlagen DULCODES LP stehen für die zukunftsweisende Wasseraufbereitung – effizient und chemiefrei.

- Durchfluss bis 523 m³/h



UV-Anlage DULCODES LP zertifiziert

UV-Anlage DULCODES LP zur Trinkwasserdesinfektion, umfangreich nach international anerkannten Standards DVGW/SVGW/UVDM zertifiziert. Zukunftsweisend wurden die Anlagen bereits nach der neuesten Prüfgrundlage DIN 19294-1:2020-08 baumustergeprüft. Die erfolgreiche Zertifizierung bestätigt offiziell den präzisen Regelbereich von 50-100% der hocheffizienten VARIO-Flux-Lampen mit dynamischer Lampenheizung.

- Durchfluss bis 406 m³/h



UV-Anlage DULCODES LP F&B

UV-Anlage mit hygienischem Design der Bestrahlungskammer. Für sichere Desinfektion und konstante Qualität in Ihrem Produktionsprozess.

- Durchfluss bis 168 m³/h



UV-Anlage DULCODES LP-PE Kunststoff

Salzhaltiges Meer- oder Thermalwasser ohne Probleme durch Korrosion mit der UV-Anlage DULCODES LP-PE Kunststoff desinfizieren. Die UV-Anlage besteht aus einem Reaktor und einem UV-Sensor aus hoch UV-beständigem Kunststoff.

- Durchfluss bis zu 505 m³/h



UV-Anlage DULCODES LP TL

Die UV-Anlage DULCODES LP TL zur Sirupdesinfektion sagt thermoresistenten Keimen den Kampf an. Wo die herkömmliche Hitzepasteurisierung nicht ausreicht, desinfiziert das UV-Licht in kürzester Zeit effizient und ohne Zufuhr von Wärme.

- Durchfluss bis 36 m³/h

Leistungsübersicht Ozonanlagen

Hier kommt es auf das Betriebsgas und die gewünschte Ozonkonzentration an. Aus dieser Leistungsübersicht können Sie erfahren, welche Ozonanlage sich am besten für Ihre Zwecke eignet.

Leistung [g Ozon/h]	OZVb	OZMa 1-6 A	OZLa
6.000			
4.000			
2.000			
1.000			
500			
200			
100			
50			
20			
10			
5			
2			
Betriebsgas	Luft	Luft	Sauerstoff
Ozonkonzentration	20 g/Nm ³	20 g/Nm ³	150 g/Nm ³

Ozonanlagen

Ozonanlagen werden vor allem zur Aufbereitung von Trink- und Schwimmbadwasser, bei der Wasseraufbereitung in der Nahrungsmittel- und Getränkeindustrie, bei der Aufbereitung von Aquarium- und Beckenwasser in Zoos sowie bei der Behandlung von Kühl- und Prozesswasser eingesetzt.



Ozonanlage OZONFILT OZVb

OZONFILT OZVb ist leistungsstark und kompakt und eignet sich perfekt zur effizienten Ozonerzeugung im Leistungsbereich bis 70 g/h aus Druckluft. Die schlüsselfertige Ozonanlage inklusive Einmischvorrichtung bietet alles für den sicheren und reibungslosen Betrieb.

- Ozonleistung 10 – 70 g Ozon/h



Ozonanlage OZONFILT OZMa

OZONFILT OZMa steht für höchste Betriebssicherheit bei minimierten Betriebskosten. Der Ozongenerator ist wartungsfrei und erzeugt bis zu 420 g/h Ozon aus Druckluft.

- Ozonleistung 70 – 420 g Ozon/h



Ozonanlage DULCOZON OZLa

DULCOZON OZLa ist ein Ozongenerator mit geringen Lebenszykluskosten. Er vereint eine hohe Ozonkonzentration mit unschlagbarem Wirkungsgrad.

- Ozonleistung 380 - 6.080 g Ozon/h



Systemlösung OZONFILT Compact OMVb

OZONFILT Compact OMVb ist eine komplette, betriebsfähig montierte Systemlösung zur Erzeugung und Dosierung von Ozon. Die Komponenten sind dabei perfekt aufeinander abgestimmt.

- Ozonleistung 20 – 70 g Ozon/h

Leistungsübersicht Chlordioxidanlagen

In der Leistungsübersicht finden Sie für jede Anwendung die richtige Anlage. Ihre ist nicht dabei? Kein Problem! Unsere Spezialisten lieben Herausforderungen.

Leistung [g/h]	CDLb	CDLb H ₂ SO ₄	CDEb	CDVd	CDKd
15.000					
10.000					15 – 12.000
5.000					
1.000				3 – 2.000	
500					
100	0 – 120		5 – 200		
50		8 – 89			
10					
5					

Herstellungsverfahren

	7,5 % NaClO ₂ + 9 % HCl	7,5 % NaClO ₂ + 25 % H ₂ SO ₄	7,5 % NaClO ₂ + 9 % HCl	7,5 % NaClO ₂ + 9 % HCl	24,5 % NaClO ₂ + 25-37 % HCl
--	------------------------------------	--	------------------------------------	------------------------------------	---

Anwendungsgebiete

Legionellen- bekämpfung	■				
Getränke- und Lebensmittel- industrie	■	■	■	■	
Kommunale Trink- und Abwasser- behandlung	■	■	■	■	■
Industrie (Kühlturm Ab-/Prozess- wasser etc.)	■		■	■	■

Chlordioxidanlagen



Chlordioxidanlage Bello Zon CDLb

Chlordioxidanlage zur Herstellung einer chlorfreien Chlordioxidlösung, besonders geeignet für mehrere Dosierstellen. Bello Zon CDLb produziert ClO_2 diskontinuierlich nach dem Säure/Chlorit-Verfahren mit verdünnten Chemikalien.

- 0 – 120 g/h Bereitungsleistung mit Bevorratung von bis zu 60 g Chlordioxid für Spitzendosierung. Max. Durchfluss bei 0,2 ppm ClO_2 Dosierung beträgt 600 m³/h



Chlordioxidanlage Bello Zon CDLb H₂SO₄

Bello Zon CDLb H₂SO₄ speziell für korrosionskritische Anwendung zur Herstellung einer chloridarmen Chlordioxidlösung. Die Produktion von ClO_2 erfolgt bei der Chlordioxidanlage diskontinuierlich nach dem Säure-/Chlorit-Verfahren.

- 8 – 89 g/h Chlordioxidherzeugung



Chlordioxidanlage Bello Zon CDLb mit Mehrfach-Dosierstellen

Flexible Lösungen zur Herstellung und Dosierung von ClO_2 angepasst an die Aufgaben, Anforderungen und Preisvorstellung des Kunden. Perfekt aufeinander abgestimmte modular kundenspezifische Systeme.

- 0 – 120 g/h Bereitungsleistung mit Bevorratung von bis zu 60 g Chlordioxid für Spitzendosierung. Max. Durchfluss bei 0,2 ppm ClO_2 Dosierung beträgt 600 m³/h, bis zu 6 Dosierstellen standardmäßig abbildbar



Chlordioxidanlage Bello Zon CDEb

Chlordioxidanlage, die kontinuierlich ClO_2 nach dem Säure/Chlorit-Verfahren mit verdünnten Chemikalien produziert. Einfachste Bedienung, übersichtlicher Aufbau, analog, manuell oder über Kontakte regelbar.

- 5-200 g/h Chlordioxid. Max. Durchfluss bei 0,2 ppm ClO_2 Dosierung beträgt 1.000 m³/h



Chlordioxidanlage Bello Zon CDVd

Chlordioxidanlage zur Dosierung von Chlordioxid mit verdünnten Ausgangschemikalien. Die zertifizierte Ausbeute gewährleistet eine effiziente Chlordioxid-Produktion. Bello Zon CDVd ist einfach und sicher in jeden Wasserbehandlungsprozess integrierbar.

- 2,5 – 2.000 g/h Chlordioxid. Maximale mit 0,2 ppm ClO_2 -Dosierung behandelbare Wassermenge je nach Anlagengröße: 50 - 10.000 m^3/h



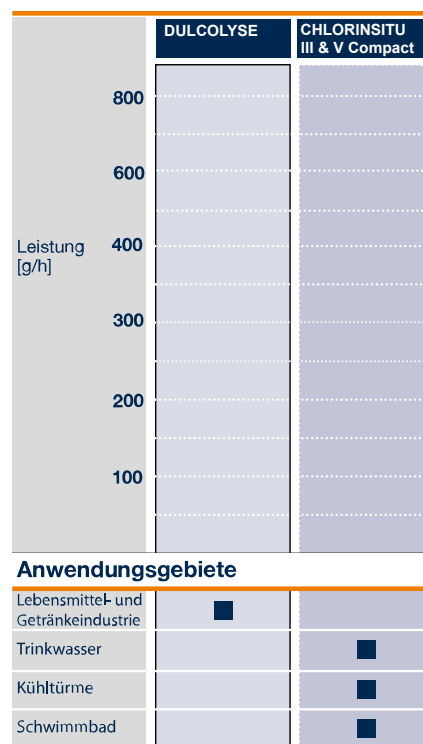
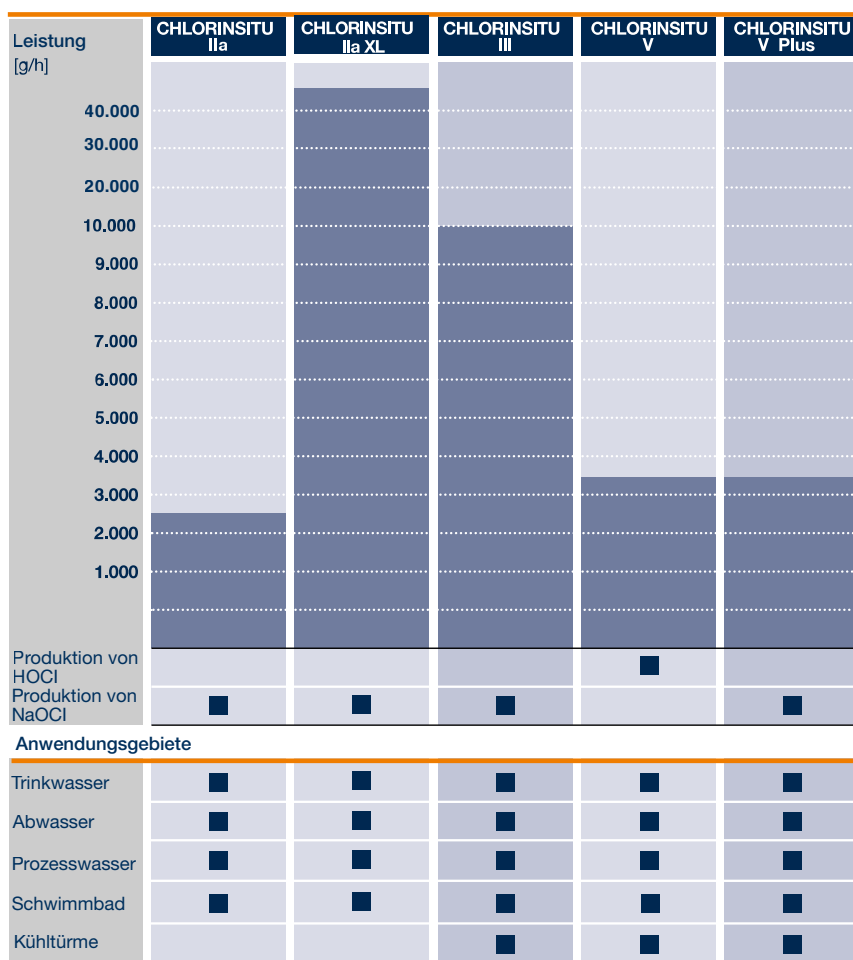
Chlordioxidanlage Bello Zon CDKd

Chlordioxidanlage zum Dosieren von Chlordioxid mit konzentrierten Ausgangschemikalien. Das bewährte Sicherheitskonzept schützt Mensch und Umwelt. Die zertifizierte Ausbeute gewährleistet eine effiziente Chlordioxid-Produktion. Bello Zon CDKd ist einfach und sicher in jeden Wasserbehandlungsprozess integrierbar.

- 7,5 – 12.000 g/h Chlordioxid. Maximale mit 0,2 ppm ClO_2 -Dosierung behandelbare Wassermenge je nach Anlagengröße: 60.000 m^3/h

Leistungsübersicht Elektrolyseanlagen

In der Leistungsübersicht finden Sie für jede Anwendung die richtige Anlage. Ihre ist nicht dabei? Kein Problem! Unsere Spezialisten lieben Herausforderungen.



Elektrolyseanlagen

Wie angenehm: keine Chemikalien, die transportiert werden müssen, keine Lagerung und keine Handhabung von gefährlichen Substanzen. Stattdessen: Technisch ausgereifte Anlagen verarbeiten direkt vor Ort harmloses Kochsalz zu Chlor, Wasserstoff und Natronlauge.



Elektrolyseanlage CHLORINSITU Ila 60 – 2.500 g/h

CHLORINSITU Ila ist eine kompakte on-site Elektrolyseanlage zur Produktion einer chloratarmen Hypochloritlösung aus Salz und Strom. Besondere Vorteile sind die einfache Verfahrensführung und die hohe Anlagensicherheit durch integrierte Be- und Entlüftung.

- Leistung 60 – 2.500 g/h Chlor



Elektrolyseanlage CHLORINSITU Ila XL

CHLORINSITU Ila XL ist die Rohrzellenelektrolyse zur Vor-Ort Herstellung großer Mengen Hypochlorit. Sie überzeugt durch einfache Bedienung und herausragende Effizienz bei optimaler Prozessstabilität für zuverlässige Desinfektion großer Volumenströme.

- Leistung 5 – 45 kg/h Chlor



Elektrolyseanlage CHLORINSITU III

Hochreine bzw. chlorid- und chloratarme Chlorbleichlauge benötigt spezialisierte Anlagentechnik. Die Elektrolyseanlage CHLORINSITU III ist die Lösung.

- Leistung 100 – 10.000 g/h Chlor



Elektrolyseanlage CHLORINSITU III Compact

Erzeugung von Natriumhypochlorit-Lösung für kleinere Schwimmbäder und Pools.

- Leistung 25 – 50 g/h Chlor



Elektrolyseanlage CHLORINSITU V Compact

Im Vakuumverfahren hochreines Chlorgas erzeugen. Wirtschaftlich, robust und platzsparend.

- Leistung 25 – 50 g/h Chlor



Elektrolyseanlage CHLORINSITU V

Elektrolyseanlagen des Typs CHLORINSITU V ersetzen die Chlorgasanlage im Schwimmbad und benötigen dafür nur Salz, Wasser und Strom.

- Leistung 100 – 3.500 g/h Chlor



Elektrolyseanlage CHLORINSITU V Plus

Elektrolyseanlagen des Typs CHLORINSITU V Plus erzeugen hochreines Chlorgas direkt vor Ort und benötigen dafür nur Salz, Wasser und Strom. Bedarfsspitzen lassen sich mit dieser Anlage abdecken (Plus-System). Besonders geeignet sind die Anlagen für die Desinfektion von Trinkwasser, Abwasser, Prozesswasser sowie Wasser in Schwimmbecken und Kühltürmen.

- Leistung 100 – 3.500 g/h Chlor



Elektrolyseanlage DULCOLYSE

Effiziente Erzeugung des hochwirksamen Desinfektionsmittels DULCOLYT 400 mit einem außerordentlich niedrigen Chlorid- und Chloratgehalt. Ideal für besonders sensible Anwendungen in der Getränke- und Lebensmittelindustrie, z.B. für die Herstellung von Bier, Softdrinks und Babynahrung. Maximaler Schutz vor Korrosion und höchste Wirtschaftlichkeit.

- Leistung: Bis zu 800 g/h

Dosiersysteme für Polymere

Sollen Feststoffe aus Flüssigkeiten eliminiert werden, müssen flüssige oder pulverförmige Polymere angesetzt werden. Dies geschieht mittels Polymeransetzstationen und Dosieranlagen. Die ProMinent Experten für Abwasserbehandlung wissen, wie diese spezielle Anwendung technologisch effizient umzusetzen ist. Unsere Dosieranlagen wurden für höchste Anforderungen entwickelt, die zudem besonders einfach zu montieren und zu bedienen sind.



Dosiersystem ULTROMAT ULFb (Durchlaufanlage)

Die Polymeransetzstation ULFb verarbeitet pulverförmige und flüssige Polymere zur Herstellung einer ausgereiften Polymerlösung. Überzeugt durch sein neuartiges 3-Kammer-Rundbehälterdesign, welches die Mischeffizienz, den Betrieb und die Wartung verbessert.

- Entnahmemenge 500 bis 10.000 l/h



Dosiersystem ULTROMAT ULPa (Pendelanlage)

Das Dosiersystem ULTROMAT ULPa (Pendelanlage) eignet sich zum Ansetzen von Flockungshilfsmitteln, die zur Bereitung einer gebrauchsfertigen Polymerlösung dienen.

- Entnahmemenge von 400 – 4.000 l/h



Dosiersystem ULTROMAT ULDa (Doppelstockanlage)

Das Dosiersystem ULTROMAT ULDa von ProMinent ist eine automatische Polyelektrolyt-Aufbereitungsanlage. Wo synthetische Polymere automatisch zu Polymerlösungen als Flockungshilfsmittel zubereitet werden sollen, ist ein Einsatz sinnvoll.

- Entnahmemenge bis 2.000 l/h



Dosiersystem DULCODOS UL1a (Inline-Anlage flüssig)

Die Polymeransetzstation DULCODOS UL1a ist eine Inline-Anlage und verarbeitet Flüssigpolymere zu einer vollständig aktivierten Lösung. Mit integrierter Misch- und Reifekammer und neuartiger Schlauchdosierpumpe ist sie optimal ausgerüstet für Ihre Anwendung.

- Entnahmemenge 100 – 400 l/h gegen 4,5 bar



Dosiersystem ULTROMAT MT für Chargenbetrieb

Manuelle Polymeranzetzstation ULTROMAT MT: Perfektes Dosiersystem zur Verarbeitung flüssiger und pulverförmiger Polymere in Kleinmengen, sehr robust und kostengünstig.

- Leistungsbereich 120 – 3.800 l/h



Dosiersystem PolyRex

Das Dosiersystem PolyRex ist eine Doppelstock-Ansetzstation zur Verarbeitung von flüssigen und pulverförmigen Polymeren. Es besteht aus der Förder- und Mischeinheit und den beiden Doppelstockbehältern aus Edelstahl. Eingesetzte Polymere werden optimal ausgenutzt.

- Leistungsbereich bis 8.200 l/h



Dosiersystem POLYMORE

Das Dosiersystem POLYMORE ist eine Inline-Ansetzstation, in der das flüssige Polymer per Schlauchpumpe in die druckgekapselte Mehrzonen-Mischeinrichtung zum Verdünnungswasser kommt. Das Ergebnis ist eine aufbereitete und homogene Polymerlösung.

- Leistungsbereich bis 18.000 l/h

Behälter, Dosier- und Entleerungsstationen

DULCODOS SAFE-IBC ist eine spezielle Dosier- und Entleerungsstation für Intermediate Bulk Container (IBC) mit nahezu vollständiger Restentleerung.



Dosier- und Entleerungsstation DULCODOS SAFE-IBC F&B

Die Dosier- und Entleerungsstation DULCODOS SAFE-IBC versorgt Ihren Prozess unterbrechungsfrei mit Chemikalien. Dank seines speziell entwickelten neuen Designs können wir nun Anlagen anbieten in Konformität zu gängigen Anforderungen für Installationen in der Food & Beverage Industrie.

- Wir liefern in Konformität zu EN 1935/2004 und EN 10/2011



Dosier- und Entleerungsstation DULCODOS SAFE-IBC

Die Dosier- und Entleerungsstation DULCODOS SAFE-IBC versorgt Ihren Prozess unterbrechungsfrei mit Chemikalien. Sie erfüllt die geänderte Gesetzgebung für wassergefährdende Flüssigkeiten nach der deutschen AwSV.

- Lagern und Entleeren von IBCs bis 1.000 l – Dosieren von Chemikalien bis 1.000 l/h



Lagerbehälter

Unsere Kunststoffbehälter gewährleisten die Einhaltung gesetzlicher Vorgaben unter Berücksichtigung länderspezifischer Zulassungen, die die Herstellung und den Betrieb von Anlagen zur Lagerung und Dosierung umweltgefährdender Stoffe regeln.

- Nutzinhalt 500 l – 50.000 l, Innen- und Außenaufstellung

Dosiersysteme für Feststoffe

ProMinent bietet alles, was Sie für die Dosierung und Aufbereitung von Feststoffen in Ihrem Produktionsprozess benötigen. Auch problematische Anwendungen können so wirtschaftlich bewältigt werden, z. B. bei Stoffen mit hohen Gewichtsschwankungen oder bei Schwierigkeiten mit der Brückenbildung.



TOMAL® Big Bag Entleerstation

Die Entleerungseinrichtung dient zur Aufnahme und zur Entleerung eines Big Bag bis 1.000 kg. Der Big Bag wird mit Hilfe des Hebekreuzes in das Gestell eingehängt. Der 30 Liter Pulvervorlagebehälter dient zur Übergabe des Pulvers in eine Fördereinrichtung.

- Entleerung eines Big Bags bis 1.000 kg



TOMAL® Multischnecken-Dosierer

Mit seiner einzigartigen Konstruktion ist der Multischneckendosierer hervorragend für die Dosierung von Pulvern und Granulaten geeignet.

- Leistungsbereich 0,4 bis 215 m³/h

Membranfiltrationsanlagen

ProMinent kennt sich aus mit der Membranfiltration und bietet vielfältige und hochwertige Anlagentechnik an. Ergänzt durch das breite ProMinent Produktspektrum lassen sich spezifische Kundenlösungen entwickeln. Die ProMinent Membrantechnik arbeitet mit allen Varianten zur Ultrafiltration, Nanofiltration und Umkehrosmose – inklusive der präzise auf die Membrananlage abgestimmten Vor- und Nachbehandlung.



Ultrafiltrationsanlage DULCOCLEAN UF

Ultrafiltrationsanlage DULCOCLEAN UF entfernt mit Membrantechnologie sicher Trübstoffe, Partikel und mikrobiologische Verunreinigungen.

- 8 – 75 m³/h Filtratleistung



Nanofiltrationsanlage DULCOSMOSE NF

Als Nanofiltrationsanlage kann die DULCOSMOSE NF kompakt und preiswert die Teilentsalzung bei industriellen Anwendungen übernehmen. Maximale Permeatleistung bei niedrigen Betriebsdrücken sorgt dank der „Ultra low pressure“-Membran für geringe Betriebskosten.

- Permeatleistungen 1 – 50 m³/h, auf Anfrage auch höhere Leistungen möglich



Umkehrosmoseanlage DULCOSMOSE TW

Umkehrosmoseanlage DULCOSMOSE TW ist das Universalmodell für die moderne Trinkwasser-Entsalzung. Maximale Permeatleistung bei niedrigen Betriebsdrücken sorgen für geringe Investitions- und Betriebskosten.

- Permeatleistung 0,1 – 50 m³/h



Umkehrosmoseanlage DULCOSMOSE BW

Umkehrosmoseanlage DULCOSMOSE BW ist das Standardmodell für die moderne Brackwasser-Entsalzung. Mit der neuesten Generation der „High rejection low pressure“-Membrane erreicht die Anlage maximale Permeatleistung bei moderaten Betriebsdrücken. Das senkt Investitions- und Betriebskosten.

- Permeatleistung 2.000 – 50.000 l/h



Umkehrosmoseanlage DULCOSMOSE SW

Umkehrosmoseanlage DULCOSMOSE SW ist das Standardmodell für die moderne Meerwasser-Entsalzung. Mit der neuesten Generation der „High rejection low pressure“-Membrane erreicht diese Anlage maximale Permeatleistung bei moderaten Betriebsdrücken. Das senkt Investitions- und Betriebskosten.

- Permeatleistung 780 – 29.000 l/h

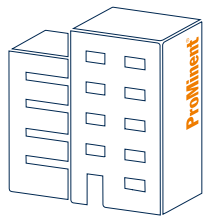


Customer Services

ProMinent bietet für alle Produkte, Lösungen und Systeme kompetenten Full-Service. Unsere Experten unterstützen Sie, von der Inbetriebnahme über Wartung und Instandsetzung bis hin zur technischen Produkt- und Prozessberatung.

Unsere Experten arbeiten kontinuierlich daran, unsere Service-Leistungen zu verbessern um Ihnen schnell und zielgerichtet behilflich zu sein. Egal ob vor Ort an Ihrer Anlage, telefonisch, per E-Mail oder remote über den neuen ProMinent Smart-Support – wir helfen Ihnen schnell und kompetent bei der Lösungsfindung.

Ganz nach dem Motto: Customer Services – Unlimited. Ready for You – Anytime. Anywhere.



50+
Service Center
weltweit



200+
Service Mitarbeiter
weltweit

40+ 
Service Mitarbeiter
Deutschlandweit



20+
verschiedene
Services



CUSTOMER SERVICE - UNLIMITED

Recycling

Entsorgung

Außerbetriebnahme

Transport

Upgrades

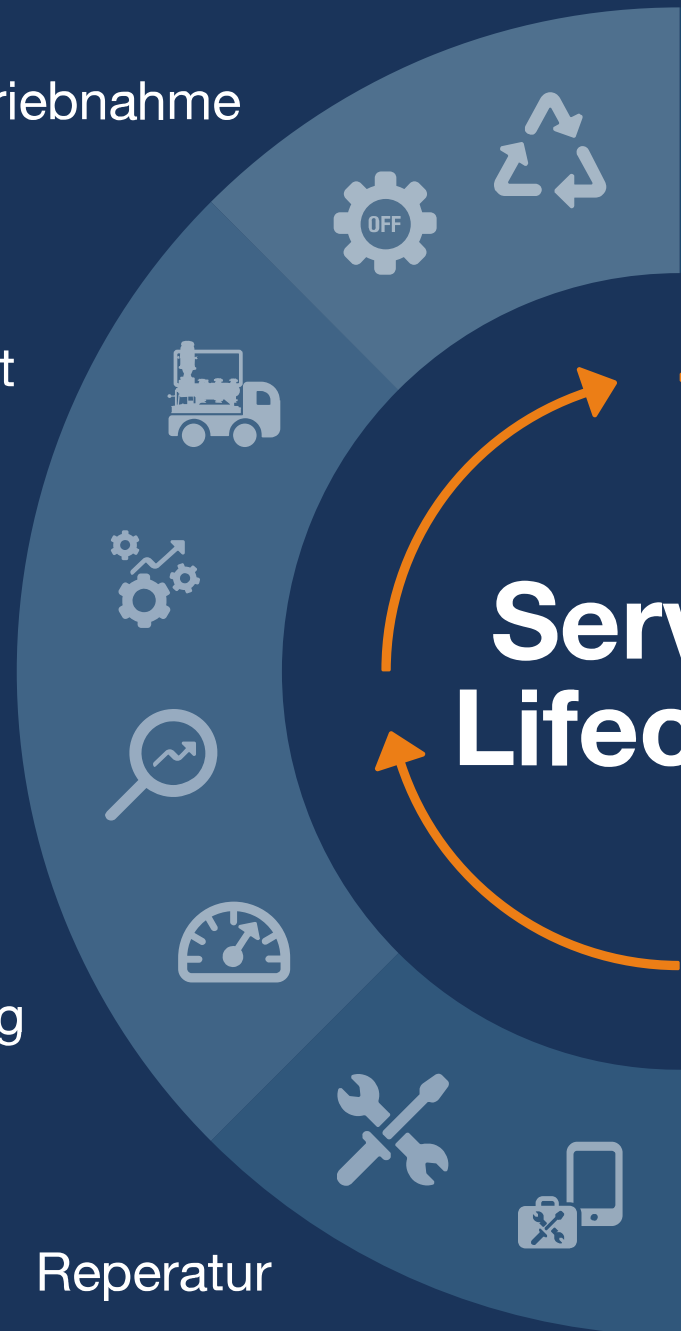
Prozessoptimierung

Kalibrierung

Reperatur

Optimierung

Smart Support



Inbetriebnahme

Installation

Inbetriebnahme

Training

Inspektion

Wartung

Service nach Maß

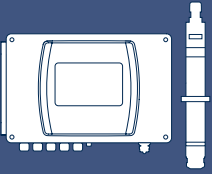
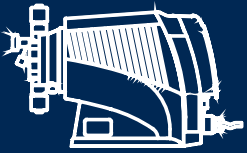
Ersatzteilservice

Support Hotline

Laufender Betrieb

Service
cycle





Mehr Informationen zu unseren Produkten finden Sie unter
www.prominent.com

ProMinent GmbH

info@prominent.com
www.prominent.com