

 **Hyprolyser**<sup>™</sup>

**Bezpieczne, niezawodne i wydajne  
wytwarzanie na miejscu podchlorynu sodu**



## **Hypolyser**<sup>™</sup>

Hypolyser<sup>®</sup> system elektrolizy dostarczający na żądanie 0,5 – 0,7 % roztworu podchlorynu sodu, generowanego poprzez elektrolizę rozcieńczonego roztworu solanki.

### Zastosowanie

Wytwarzany roztwór podchlorynu sodu można stosować jako środek dezynfekujący w wielu rodzajach uzdatniania wody w tym basenów, SPA, wież chłodniczych, wody pitnej, wody przemysłowej, przetwórstwie żywności i myciu CIP (Cleaning In Place)

### Podstawowe korzyści

**Bezpieczeństwo:** Wytwarzany przez system Hypolyser roztwór chloru jest poniżej 1% progu zagrożenia, co eliminuje normalnie wymaganą regularną kontrolę pracy obsługi. Ze względu na niski poziom żrący i niską zawartość minerałów generowanego roztworu, nie ma potrzeby odkamieniania i czyszczenia punktu wtrysku.

**Ekonomiczność:** Biorąc pod uwagę koszt zużycia wody, soli i energii elektrycznej, to metoda wytwarzania chloru poprzez Hypolyser jest generalnie 30-70% tańsze niż w wyniku komercyjnej produkcji chemikaliów lub chloru gazowego. Mimo że trzeba uwzględnić nakład kapitałowy zakupu systemu Hypolyser, to okres zwrotu z inwestycji jest bardzo atrakcyjny.

**Efektywność:** Komercyjny podchloryn sodu może ulegać w magazynie szybkiej degradacji, tracąc do 5% zawartości chloru. Produkowany przez Hypolyser podchloryn sodu o stężeniu 5 – 7 g /l NaOCl nie wymaga chemicznego bufora substancji żrącej ani dodatków dla zachowania zawartości chloru. Może zachowywać swoją pierwotną koncentrację chloru przez kilka miesięcy.

**Ochrona środowiska:** Podchloryn jest wytwarzany i przekazywany automatycznie do zbiornika magazynowego gotowego produktu, skąd jest dozowany bez konieczności interwencji operatora. Uwzględniając niskie stężenie magazynowanego roztworu, wyeliminowanie potrzeby jego dostawy oraz obchodzenia się z nim przez operatora, znacząco obniża prawdopodobieństwo przypadkowego rozlania a tym samym zanieczyszczenia środowiska.





**Obsługa:** Operator jest zobowiązany jedynie do napełnienia zbiornika saturatora solą z której system Hyprolysera tworzy najpierw stężony roztwór solanki a następnie go rozcieńcza do właściwego stężenia odpowiedniego dla efektywnej elektrolizy. Rozcieńczona solanka jest wprowadzana do komory elektrolitycznej w której przepływa przez nią prąd elektryczny, produkując podchloryn sodu. Automatyczny proces jest tak długo kontynuowany, dopóki nie nastąpi napełnienie zbiornika magazynowego.

**Wymagania instalacyjne:**

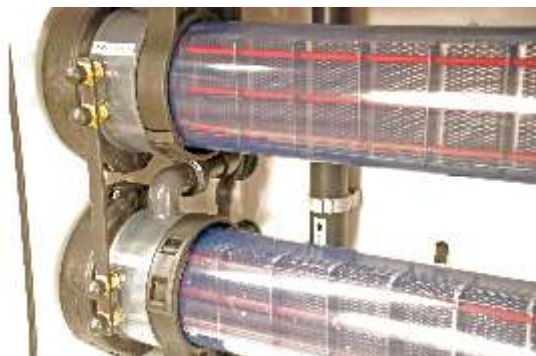
- Hyprolyser wymaga odpowiedniego zasilania energią elektryczną dopasowaną do wybranego modelu, doprowadzenia wody (minimalne ciśnienie 2 bary), odpływu podłogowego lub na niskim poziomie (dla resztek płukania zmiękczającego wody) oraz kanału wentylacyjnego zakończonego na zewnątrz budynku.
- Pomieszczenie, w którym Hyprolyser ma być zainstalowany powinno być wyposażone w wentylację naturalną oraz poziomą podłogę/cokół.
- Należy przewidzieć położenie zewnętrznego zbiornika produktu oraz wygodne usytuowanie dla dostaw /przechowywania soli

**Wyposażenie opcjonalne:**

- Możliwość dostawy standardowego przezroczystego zbiornika produktu dostępnego w wymiarach od 100 do 2000 litrów pojemności.
- Każdy system Hyprolysera jest wyposażony w zintegrowany zbiornik nawilżania soli i zmiękczenia wody. Zakres zbiorników nawilżania soli jest odpowiedni dla wysokiej wydajności układu wyjściowego.



- Chemiczne dozowanie ciekłego produktu może być przeprowadzane za pomocą tradycyjnej pompy lub pomp dozujących o odpowiednio dobranych parametrach lub za pomocą ultra-oszczędnego systemu zasilanego próżniowo **Motive DS** zaprojektowanego specjalnie przez producenta do stosowania przy basenach. **Motive DS** eliminuje stosowanie w podbaseniu sprężonej linii zasilania chemicznego stwarzając tym samym większe bezpieczeństwo dla operatorów.



## Model Range



**Hyprolyser<sup>®</sup>Compact**



**Hyprolyser<sup>®</sup>**

### Hyprolyser<sup>®</sup>

Model	Ciężar (kg)	Możliwa wydajność podchlorynu (g/h)	Możliwa wydajność podchlorynu (kg/dzień)	Zużycie energii (kWh)	Zużycie wody (l/h)	Zużycie soli (kg/h)	Zasilanie 3-faz	Zasilanie 1-faz
Hyprolyser <sup>™</sup> 180	94	180	4	0,9	25,3	0,6	NIE	TAK
Hyprolyser <sup>™</sup> 280	100	280	6	1,4	40	0,93	NIE	TAK
Hyprolyser <sup>™</sup> 560	102	560	12	2,8	80	1,85	NIE	TAK
Hyprolyser <sup>™</sup> 1100	108	1100	24	5,6	160	3,63	TAK	NIE
Hyprolyser <sup>™</sup> 2200	116	2200	48	11	310	7,26	TAK	NIE

### Hyprolyser<sup>®</sup>Compact

Model	Możliwa wydajność podchlorynu (g/h)	Zużycie energii (W) (230 V AC)	Stężenie roztworu podchlorynu w %	Wymiary
Hyprolyser <sup>®</sup> Compact 25	25	150 W	0,5 – 0,7	700x750x350
Hyprolyser <sup>®</sup> Compact 55	50	275 W	0,5 – 0,7	700x750x350
Hyprolyser <sup>®</sup> Compact 100	100	525 W	0,5 – 0,7	700x750x350

Sprzedawca:

WAPOTEC Ges.mbH.,  
Franz-Sauer-Str. 44  
A-5020 Salzburg,  
www.wapotec.at

Dystrybutor:

PHU ZIP  
Zalbki 13, 10-370 Olsztyn  
Tel. 0048 89 526 57 58  
www.wapotec.pl