

# NUF

FILTRATION  
the new way of filtration

## SISTEMA DE TRATAMIENTO Y ULTRAFILTRACIÓN DE AGUA - NUF®

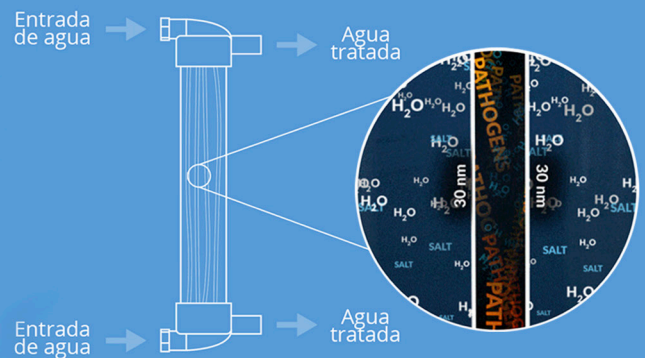
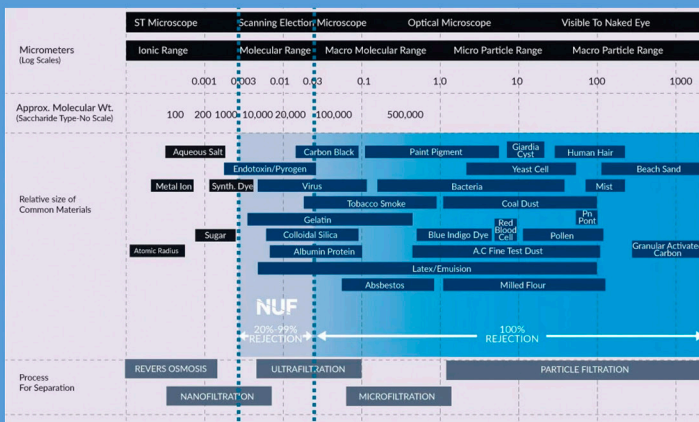


# TECNOLOGÍA DE NUF®

Q.G. ha establecido una alianza con NUF® Filtration para distribuir sus innovadores equipos de ultrafiltración en México, los cuales cuentan con la más alta tecnología considerada como el futuro de la filtración.

## CARACTERÍSTICAS:

- Patente concedida alrededor del mundo, la cual muestra la reutilización de "hemo-dializadores" debidamente esterilizados y usados en el campo del agua y el tratamiento de aguas residuales.
- La membrana NUF provee el más alto nivel de Ultrafiltración absoluta, siendo de 0.03 μ y un rango de filtración nominal de 0.003 μ
- Aprobado por el ministro de Salud de Israel para el nivel Clase A de producción de aguas residuales
- Robusto y fácil de limpiar
- Pre-filtro de 200μ incorporado
- Hace de la ultrafiltración una tecnología costeable en la agricultura y en aplicaciones agroindustriales
- Tecnología Verde Doble que reutiliza los elementos desechados, los cuales habrían sido enterrados por cientos de años hasta su desintegración.



## ULTRAFILTRO DE AGUA ABSOLUTO



# TECNOLOGÍA NUF<sup>®</sup> DISPONIBLE EN VARIAS SOLUCIONES



AGUA DE  
RIEGO



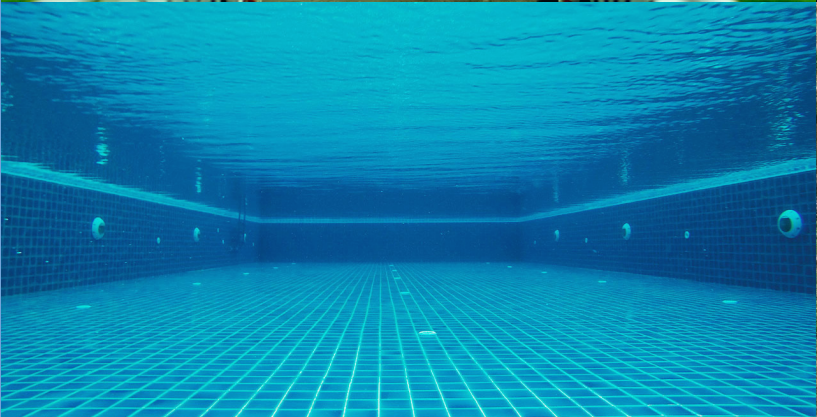
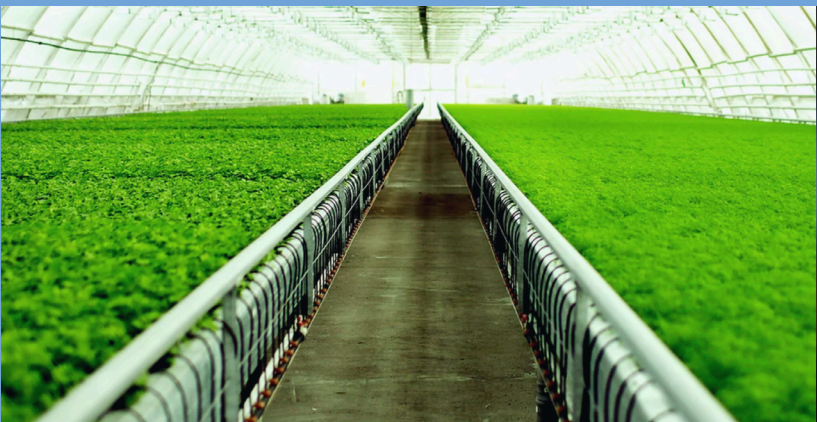
AGUA  
POTABLE



AGUA DE  
ALBERCAS



AGUAS  
RESIDUALES

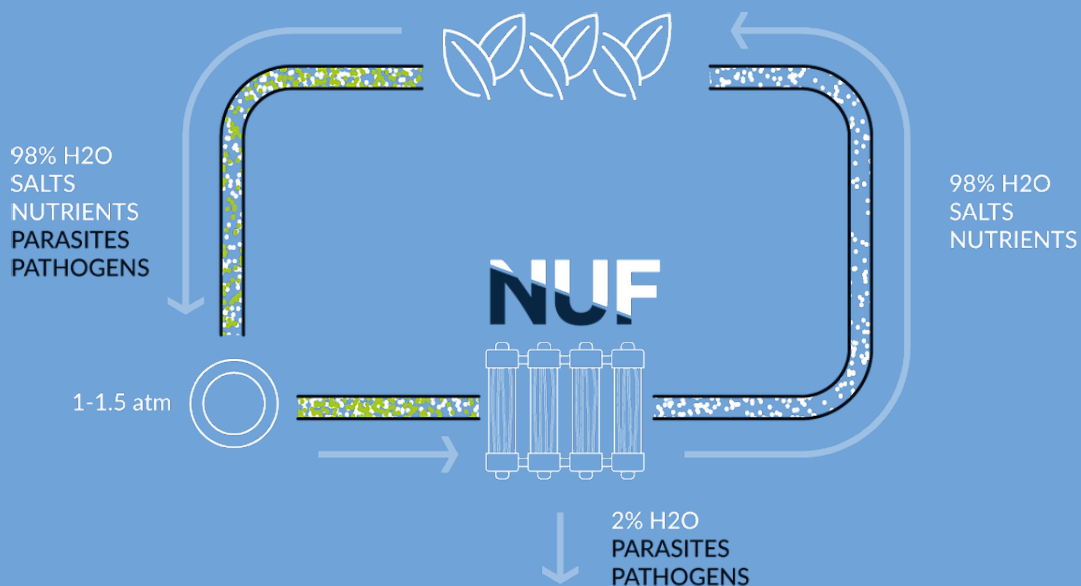


# AGUA PARA RIEGO AGRÍCOLA

Los sistemas NUF remueven todos los patógenos, parásitos y hongos del agua de riego en una sola pasada, gracias al rango de filtración absoluta de 0.03u de las membranas NUF - mientras la concentración de nutrientes y fertilizantes permanecen inalterados y disponibles para las plantas.

El agua fluye a través del sistema a una baja presión mientras el proceso de purificación se lleva a cabo mediante una simple exclusión de tamaño mecánica en las membranas sin el uso de químicos, tratamientos térmicos biológicos.

Un 98% del agua de riego que pasa por el sistema es reciclada, mientras que los contaminantes son expulsados durante retrolavados periódicos del sistema.



# MEJOR FILTRACIÓN Y SANEAMIENTO EN UN SOLO PASE



## CARACTERÍSTICAS:

- Sistemas de reciclado de agua compactos y completamente automatizados, listos para operar con una capacidad de 2 a 100 m<sup>3</sup>/hr
- Costo de instalación razonable
- Bajo costo de operación
- Gran ahorro de agua y uso de fertilizantes
- Mejora la calidad de agua para el riego

## APLICACIONES:

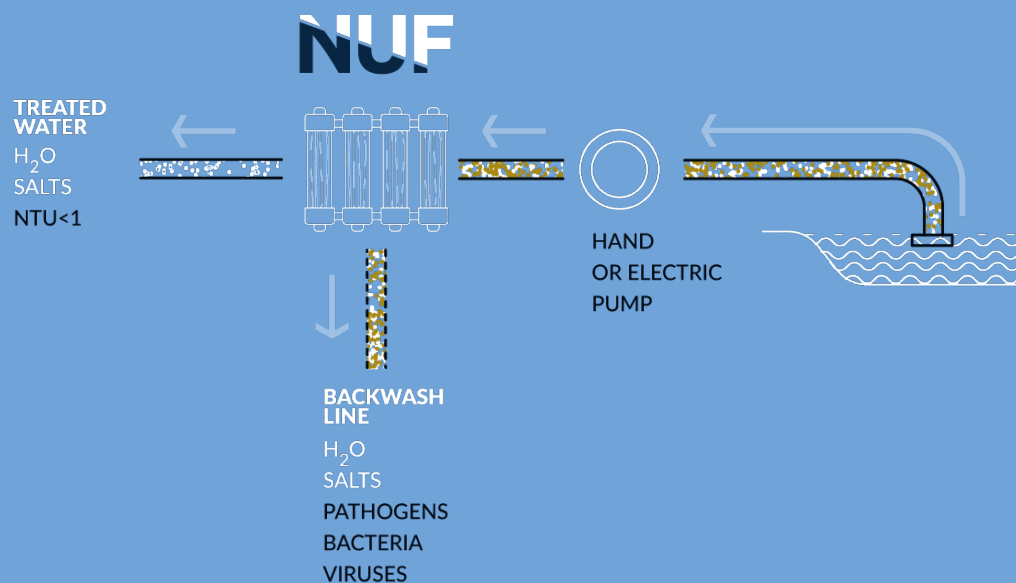
- Reciclaje de agua de riego en invernaderos y viveros
- Descomposición de patógenos
- Reciclaje de agua en granjas acuícolas
- Barrera total para parásitos y patógenos en el agua de alimentación

# AGUA POTABLE

Los sistemas NUF remueven eficientemente sólidos suspendidos, patógenos, bacterias, virus y materia orgánica de aguas superficiales como también de agua de pozo.

El agua sin tratar entra al sistema a baja presión mientras el proceso de purificación tiene lugar mediante una simple exclusión mecánica de partículas en las membranas, sin uso de químicos o tratamientos biológicos.

El agua y las sales disueltas permean las membranas como agua purificada y tratada. Del agua tratada, un mínimo porcentaje (Alrededor del 1% al 7%) es usado para un retrolavado automático y periódico de las membranas, donde todos los contaminantes son expulsados.





# TRATAMIENTO DE AGUA POTABLE CONFIABLE Y ASEQUIBLE



## CARACTERÍSTICAS:

- Sistemas de tratamiento de agua compactos, montados en una plataforma listos para operar con una capacidad de 0.5 a 1000 m<sup>3</sup>/hr
- Unidades autónomas activadas por bombas manuales (equipos con capacidad de hasta 0.5 m<sup>3</sup>/hr) que no necesitan electricidad
- Unidades con bombas eléctricas completamente automatizadas conectadas a una red eléctrica o generador
- Unidades con energía solar automatizadas y autosustentables (0.5 a 10 m<sup>3</sup>/hr)
- Compactas y modulares - huella reducida
- Costo de instalación razonable
- Costo de operación muy bajo

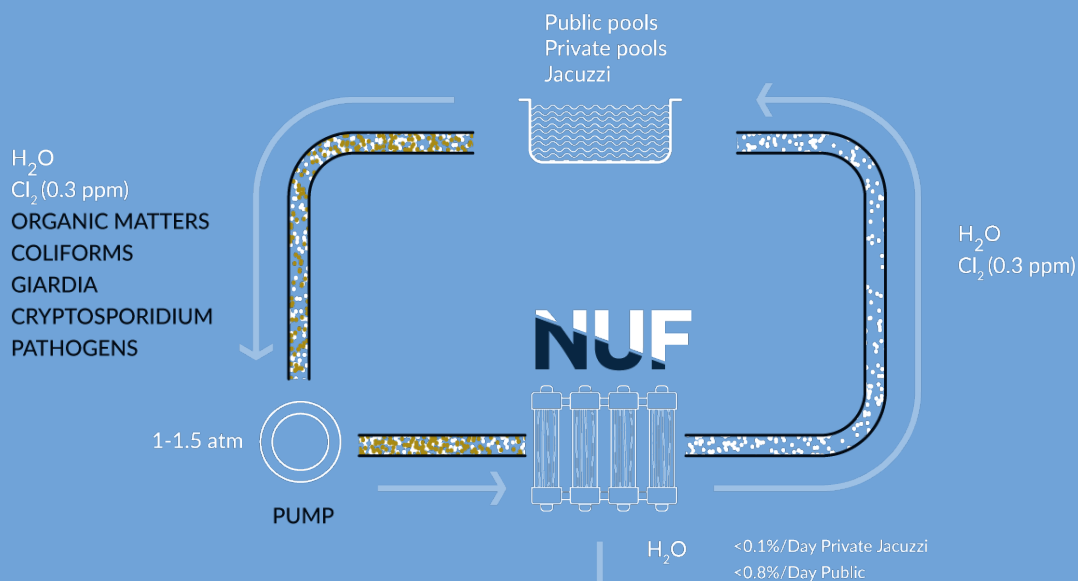
## APLICACIONES:

- Producción de agua potable en áreas remotas
- Equipos de respuesta a emergencias
- Purificación de agua de río para villas, pueblos o colonias aisladas
- La mejor unidad de pre-tratamiento para desalinización por Osmosis inversa: una sola pasada por la unidad NUF reemplaza el uso de floculación, coloración, filtros de arena, decoloración y filtración de cartucho - mientras se produce una alimentación al sistema de Osmosis inversa con un SDI <2

# AGUA PARA ALBERCAS

El NUFilter remueve todas las bacterias, patógenos, materia orgánica y sólidos suspendidos en el agua de la alberca en una sola pasada, gracias al rango de filtración absoluta. Solamente se requiere una pequeña cantidad de cloro (0.2-03 ppm) para mantener una acción desinfectante.

El agua fluye a baja presión en un circuito hacia el NUFilter, mientras el proceso de purificación tiene lugar por una exclusión mecánica simple de partículas en las membranas - sin el uso de químicos, ozono, rayos ultravioleta u otro tratamiento. Los desinfectantes y otras sales impregnan las membranas y son reciclados a la alberca. Todos los contaminantes son expulsados del sistema por medio de un retrolavado simple y periódico con el agua de la alberca.





# LA MEJOR TECNOLOGÍA ASEQUIBLE PARA PISCINAS, JACUZZI Y SPA



## VENTAJAS:

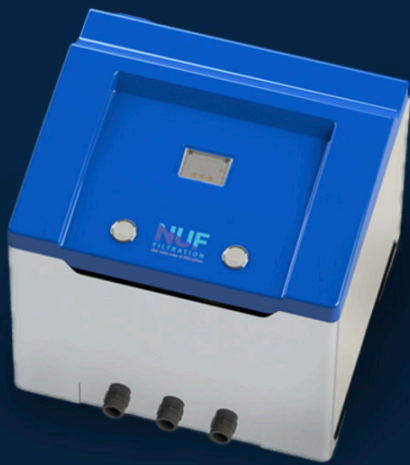
- Es la única opción costeable disponible para un sistema de ultrafiltración en el campo del tratamiento de aguas de albercas
- Insuperable calidad y claridad de agua
- Reducción drástica en el consumo de químicos
- Recorte en las capacidades de reciclado de agua y costo de energía hasta en un 50% de acuerdo a DIN 19643-4
- Disfrute de nadar en agua tan clara como el cristal con un imperceptible impacto de cloro

## CARACTERÍSTICAS:

El NUFilter es una unidad costeable, sencilla, compacta y fácil de instalar, que integra todas las ventajas de la tecnología NUF y permite a los dueños de albercas públicas y privadas disfrutar de los muchos beneficios de la mejor tecnología disponible en el mercado.

El compacto NUFilter es un único dispositivo que se instala en la alberca y se conecta a la entrada de la bomba de circulación, salidas a la alberca y drenajes.

# PARA PISCINAS PRIVADAS DE HASTA 80 M3 DE VOLUMEN



## NUFilter 10A

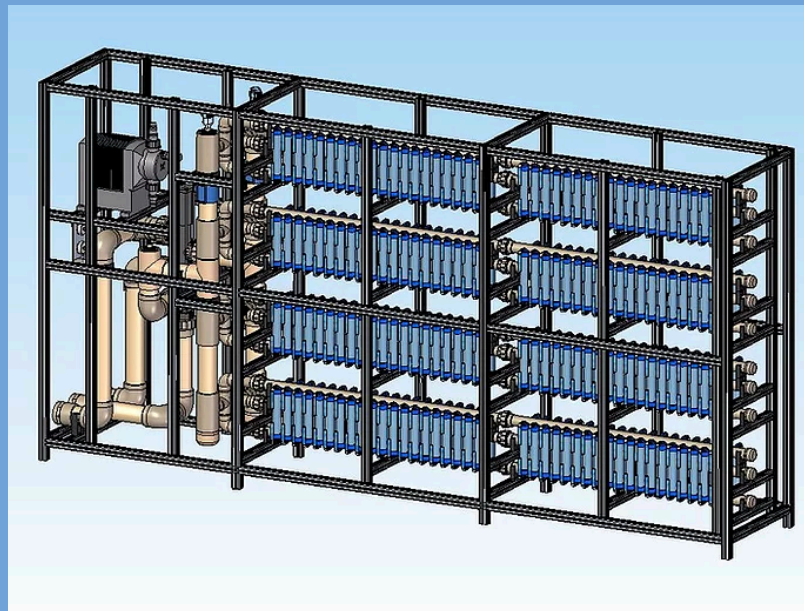
- Sistema completamente automatizado
- Activación de retrolavado automático por deltaPi
- Capacidad de circulación de hasta 10m3/hr
- PLC - Batería 9V para 1 año sin necesidad de alguna conexión eléctrica)
- Dimensiones: (L x W x H en cm) 94 x 80 x 80

## NUFilter 10M

- Activación de retrolavado manual
- Unidades modulares completamente automáticas montadas en una plataforma
- Retrolavado automático y mejorado con cloro líquido, activación por deltaPi
- Capacidad de circulación de 45 m3/hr
- Escalabilidad completa
- Dimensiones de plataforma (L x W x H en cm): 400 x 70 x 210



# SISTEMAS AUTOMÁTICOS E INDEPENDIENTES NUF PARA PISCINAS PÚBLICAS



## CARACTERÍSTICAS:

- Unidades modulares totalmente automatizadas montadas sobre patines
- Activación automática de retrolavado y CEB (retrolavado químico mejorado con cloro líquido) por deltaPi o tiempo (el anterior)
- Capacidad de circulación de 45 m<sup>3</sup> / h por cada patín
- Escalabilidad total - instalación de skids en paralelo - para tratar piscinas de hasta 2500 m<sup>3</sup> de volumen
- Dimensiones del patín (L x W x H en cm): 400 x 70 x 210

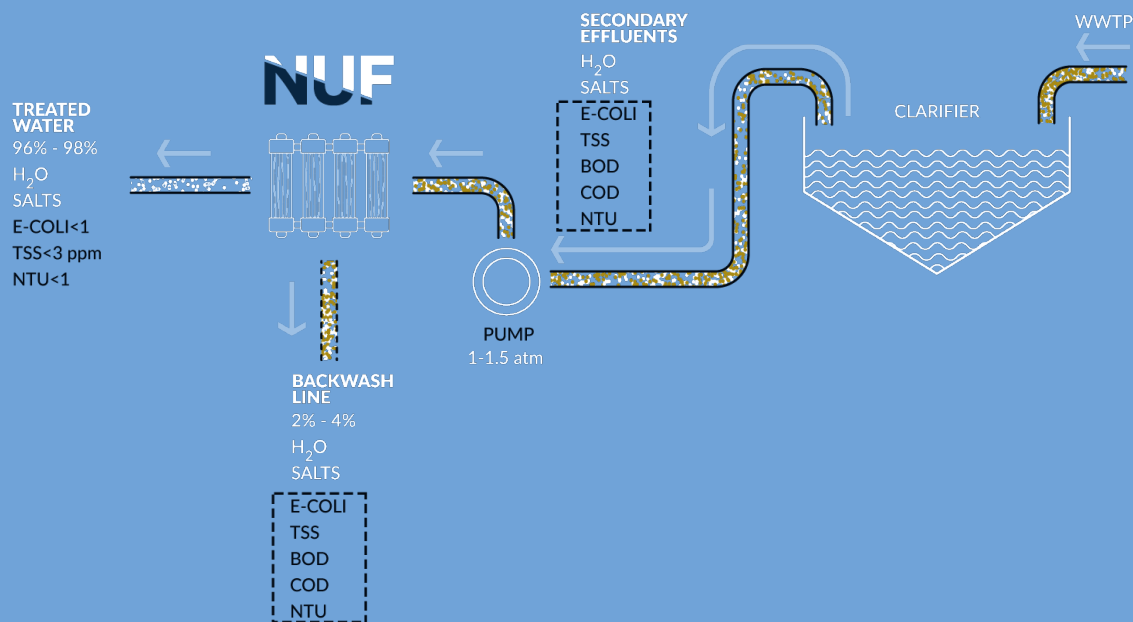


# AGUA RESIDUAL

Los sistemas NUF remueven sólidos suspendidos, patógenos, parásitos y materia orgánica de las aguas residuales secundarias en una sola pasada, gracias al rango de filtración absoluta de  $0.03 \mu$  de las membranas NUF.

El agua sin tratar entra al sistema a baja presión mientras el proceso de purificación tiene lugar mediante una simple exclusión mecánica de partículas en las membranas - sin uso de químicos, tratamientos térmicos o biológicos.

Del 95% al 98% del agua residual secundaria es tratada, mientras los contaminantes son expulsados en retrolavados periódicos.



# LA MEJOR TECNOLOGÍA ASEQUIBLE PARA MEJORAR EFLUENTES



## CARACTERÍSTICAS:

- Unidades compactas y automatizadas para la actualización de sistemas de Ultrafiltración de aguas residuales, módulos montados en una plataforma, listos para operar, capacidad de 5 a 1000 m<sup>3</sup>/hr
- Agua residual con calidad de primera Clase A (E-coli <1; NTU<1; TSS<3; reducción de virus
- Descomposición de BOD y COD suspendidos, remoción parcial de BOD y COD disueltos
- Aprobado por el Ministro de salud Israelí y acreditado como agua residual Clase A adecuada para riego sin restricciones
- Reduce drásticamente el consumo de cloro con el propósito de desinfección posterior
- Compactas y modulares - huella reducida
- Bajo costo de instalación y operación

## APLICACIONES:

- Riego sin restricciones, ideal para riego de cultivos y parques
- Reciclado de agua para usos industriales, como torres de enfriamiento y agua para procesos
- Eliminación de aguas residuales hacia la naturaleza
- Pretratamiento de aguas residuales para desalinización

