

MINIERA®

Custom Made Water

Sistemi tecnologici integrati per garantire
in ogni momento acqua pura. Integrated
technological systems always assuring pure
water.

MINIERA SRL (sede legale)
Via San Carlo, 3 - 25087 Salò (BS) Italia

LATORRE SRL, MINIERA DISTRIBUTOR (sede italiana)
Via Case Sparse Serraglio, 101 - 25080 Manerba del Garda (BS) Italia

NERÒ BOX GHOST RO

IMPIANTO A OSMOSI INVERSA SPECIFICO PER USO ALIMENTARE

L'impianto a osmosi inversa **NERÒ BOX GHOST** è stato progettato per dare un'acqua microbiologicamente e chimicamente pura e rimineralizzata. Infatti, dopo il processo di osmosi inversa, l'impianto restituisce all'acqua osmotizzata i sali minerali importanti per l'essere umano, cioè Calcio, Magnesio, Potassio e Sodio. L'impianto a osmosi inversa permette quindi di avere sempre un'acqua di altissima qualità, sicura e per tutti.

La qualità dell'acqua per uso alimentare impone prodotti di qualità e l'impianto a osmosi inversa **NERÒ BOX GHOST** possiede tutti i requisiti come le certificazioni e le conformità CE, NSF e Water Quality.

APPLICAZIONI IMPIANTO A OSMOSI INVERSA

- Permette di avere un'acqua microbiologicamente pura e rimineralizzata
- Permette di risparmiare molti soldi all'anno ed è anche un beneficio per l'ambiente
- Non utilizza sali o altri prodotti chimici da acquistare, trasportare ed immagazzinare
- Installazione e manutenzione ordinaria semplici ed economiche, fattibili anche "fai da te"
- È un sistema di depurazione fisico e non chimico
- Migliora la qualità dell'acqua trattata esaltando il gusto dei cibi in essa cucinati
- Permette di avere un'acqua più pulita, sicura e più buona al gusto dal proprio rubinetto di casa
- L'impianto a osmosi inversa **NERÒ BOX GHOST RO** elimina fino al 98,8% di tutti gli inquinanti che possono essere presenti nell'acqua e il 99,9% di Virus e Batteri e inibisce la crescita e il passaggio di pericolosi virus e batteri vivi o morti.
- L'acqua dell'impianto a osmosi inversa **NERÒ BOX GHOST RO** viene utilizzata per bere, per preparare bevande calde, quali tè, tisane e caffè o per preparare impasti e per cucinare. Può essere utilizzata sia nella macchina del caffè, che nella caffettiera, per i bollitori, per le vaporiere e per il ferro da stiro.

PERCHÉ E A COSA SERVE INSTALLARE UN IMPIANTO A OSMOSI INVERSA?

Perché il 40% degli inquinanti presenti nell'acqua di un acquedotto, non è presente all'inizio del suo percorso, ma si forma durante il percorso stesso. Ciò avviene perché, a causa del suo grande potere solvente, l'acqua interagisce fortemente con i materiali in cui essa scorre, come ad esempio tubi in ferro, rame, plastica, ottone, ghisa e piombo presente in tutti i rubinetti non specificatamente trattati. Essendo il miglior solvente naturale, l'acqua fa ciò che è nella sua natura, ossia solve dentro di sé tutti questi elementi. Per questo motivo, la legge stabilisce che è l'utilizzatore finale il responsabile dell'acqua dell'acquedotto che esce dal proprio rubinetto di casa e dell'acqua presente nelle bottiglie confezionate.

INSTALLAZIONE

L'impianto a osmosi inversa **NERÒ BOX GHOST RO** viene installato sotto al lavello o sotto lo zoccolo della cucina e viene fornito completo, autonomo, pre-caricato e pronto all'installazione. Tutto quello che serve per l'installazione è un ingresso, uno scarico, una presa di corrente.

Si prega di verificare la pressione di esercizio, la temperatura dell'acqua e la composizione chimica per garantire la massima compatibilità con l'impianto a osmosi inversa **NERÒ BOX GHOST RO** richiesto.

SPECIFICHE TECNICHE

La **Micro Filtrazione** è effettuata tramite un filtro in polipropilene estruso, perché è più resistente e più performante dei normali filtri a corda, ha un grado di filtrazione di 5 micron e viene utilizzata per eliminare la torbidità, il limo, la ruggine e i solidi sospesi. Consigliamo questo stadio di filtrazione in ogni abitazione, subito dopo il contatore dell'acqua in ingresso.

I **Carboni Attivi** rimuovono cattivi odori e sapori dall'acqua, è particolarmente efficace per la rimozione di inquinanti organici, coloranti, pesticidi, solventi clorurati ed aromatici, fenoli, tannini, cloro derivati e composti che causano cattivi odori e sapori nelle acque potabili.

La **Zeolite Clinoptilolite** è in grado di trattenere nelle sue griglie cristalline ammonio e ammoniaca, ferro, manganese, nitrati, nitrati e i metalli pesanti che possono essere presenti nell'acqua e contemporaneamente cede importanti ioni di sodio, calcio, magnesio e

Contatti

Tel +39 329 48 32 876

Web Site www.miniera.eu - Mail info@miniera.eu

Facebook: Miniera Custom Made Water e Miniera srl

Canale Youtube: Davide Priore <https://www.youtube.com/channel/UC6Ro4Dia51nQCTHy1kdm1Pw>

MINIERA®

Custom Made Water

Sistemi tecnologici integrati per garantire in ogni momento acqua pura. Integrated technological systems always assuring pure water.

MINIERA SRL (sede legale)
Via San Carlo, 3 - 25087 Salò (BS) Italia

LATORRE SRL, MINIERA DISTRIBUTOR (sede italiana)
Via Case Sparse Serraglio, 101 - 25080 Manerba del Garda (BS) Italia

potassio permettendo di alcalinizzare l'acqua, innalzandone o regolando il pH. Riduce la concentrazione di idrocarburi clorurati, di azoto, elimina gli odori e non permette e/o riduce la proliferazione di alghe.

La **Tormalina** viene utilizzata per ottenere una micro-elettrolisi dell'acqua, capace di alcalinizzarla, disinfettarla con un elevato potere antibatterico. La ceramica Tormalina funge da catalizzatore che, oltre a donare importanti tracce minerali, ricostruisce la struttura della molecola d'acqua generando delle molecole d'acqua dalla dimensione più ridotta, i Micro Cluster che sono più facilmente assorbibili dal nostro organismo.

Con le sue sfere, le ceramiche di tormalina possono migliorare le dermatiti atopiche. L'acqua di docce e bagni contiene residui di cloro che tendono a irritare la pelle; le sfere di ceramica tormalina stabilizzeranno il cloro residuo in modo tale da creare un effetto quasi barriera, proteggendo l'epidermide dall'effetto del cloro.







L'utilizzo delle sfere di ceramica tormalina, grazie al calcio, al magnesio e al silicio salvaguardano la caldaia e la proteggono dalla formazione di incrostazioni. Inoltre elimina il 99,9% dei batteri e delle cisti.

Osmosi Inversa: garantisce sempre in qualunque momento un'acqua ultra pura, priva di ogni tipo di inquinante chimico con una purezza fino al 98,8%. Inibisce la crescita e il passaggio di pericolosi virus e batteri vivi o morti.

OPTIONAL

L'impianto viene installato con il rubinetto supplementare Nerò Tap 1, che comporta la foratura del lavello. Sono disponibili altri modelli di rubinetto da installare al posto di Nerò Tap 1, a scelta tra la gamma Nerò Tap e Nero Mix.

CHIMICA E LIMITAZIONI DI UTILIZZO pH da 6.5 a 8.5 Durezza massima 50° Francesi Temperatura da 5° C a 40° Cloro < 3 ppm Ferro < 0.02 mg/l Manganese < 0.02 mg/l Rame < 1.3 mg/l Torbidità < 1 NTU Pressione minima 0,5 bar <i>Abbiamo stadi di prefiltrazione per ovviare a qualunque tipo problematica si possa presentare.</i>	CONDIZIONI OPERATIVE IMPIANTI STANDARD Flusso di servizio: 1 litro/minuto in media Assorbimento elettrico: 75 watt Può essere usato in flusso continuo oppure intermittente Non è richiesto nessun contro-lavaggio Per acque non potabili è richiesta un'analisi chimico/fisica <i>Flusso è limitato solo dalla grandezza dell'impianto a osmosi inversa quindi si possono progettare e costruire su richiesta impianti per qualunque portata.</i>
IMPIANTO NERÒ BOX GHOST RO Presa acqua e Rubinetto Tubi di collegamento Dispositivo anti allagamento 1° Stadio Micro Filtrazione 5 micron 2° Stadio Carboni Attivi 3° Stadio Osmosi Inversa 4° Stadio Zeolite e/o Tormalina Rubinetto supplementare sopra Lavello NERÒ TAP 1	CARATTERISTICHE PRINCIPALI Gestione elettronica Conta litri meccanico e timer Lavaggio automatico della membrana RO Cartucce filtranti di facile accesso Anti allagamento con blocco alimentazione acqua Scocca in acciaio inox Funzionamento non continuo, max 30 minuti Funzionamento a secco max 15 minuti Kit installazione compreso Completamente costruito in Italia

					
Nerò Box Ghos	Nerò Tap 1- Incluso nel prezzo	Nerò Tap 2	Nerò Tap 3	Nerò Mix 3	Nerò Mix 5

Codice Prodotto	Flusso Massimo in litri minuto	Micro Filtrazione	Carbone Attivo	Zeolite Tormalina	Osmosi Inversa
NERÒ BOX GHOST	1 l/min	ogni 3.6 m³ o 1 volta anno o a necessità	ogni 3.6 m³ o 1 volta anno o a necessità	ogni 7.2 m³ o dopo 2 anni o a necessità	da 3 a 10 anni o a necessità

Contatti

Tel +39 329 48 32 876

Web Site www.miniera.eu - Mail info@miniera.eu

Facebook: Miniera Custom Made Water e Miniera srl

Canale Youtube: Davide Priore <https://www.youtube.com/channel/UC6Ro4Dia51nQCTHy1kdm1Pw>