

Lebensmittel



- schonende Aufkonzentration
 - drucklos
 - bei Raumtemperatur
kein Denaturieren von
Inhaltsstoffen
- **hohe Eindickraten** möglich

z.B.: Fruchtsaftkonzentrate,
Sirupherstellung, Milchkonzentrate,
Zuckerlösungskonzentrate, u.v.m.

Anwendungsgebiete:

- **Öl & Gas**

Begleitwässer zu reinem Öl und reinjizierbarem Wasser

- **Bergbau**

Wertstoffkonzentrierung
z.B. in Laugungswässern

- **Kreislaufwirtschaft**

Rezyklierung von Prozess- und Grauwasser

- **Landwirtschaft**

Beregnung mit gereinigtem Salz- und Abwasser

- **Lebensmittel**

Konzentratherstellung
ohne Druck oder Hitze

- **Abwasser**

Einleitfähigkeit kommunaler und industrieller Abwässer

- **Krankenhausabwasser**

Rückgewinnen von
Medikamentenrückständen

- **Kühl- / Schmierstoffe**

massive Volumenreduktion
des Abwassers

- **Schifffahrt**

zuverlässige
Trinkwasserversorgung

- **Meerwasserentsalzung**

bishin zu „zero liquid
discharge“ (ZLD)