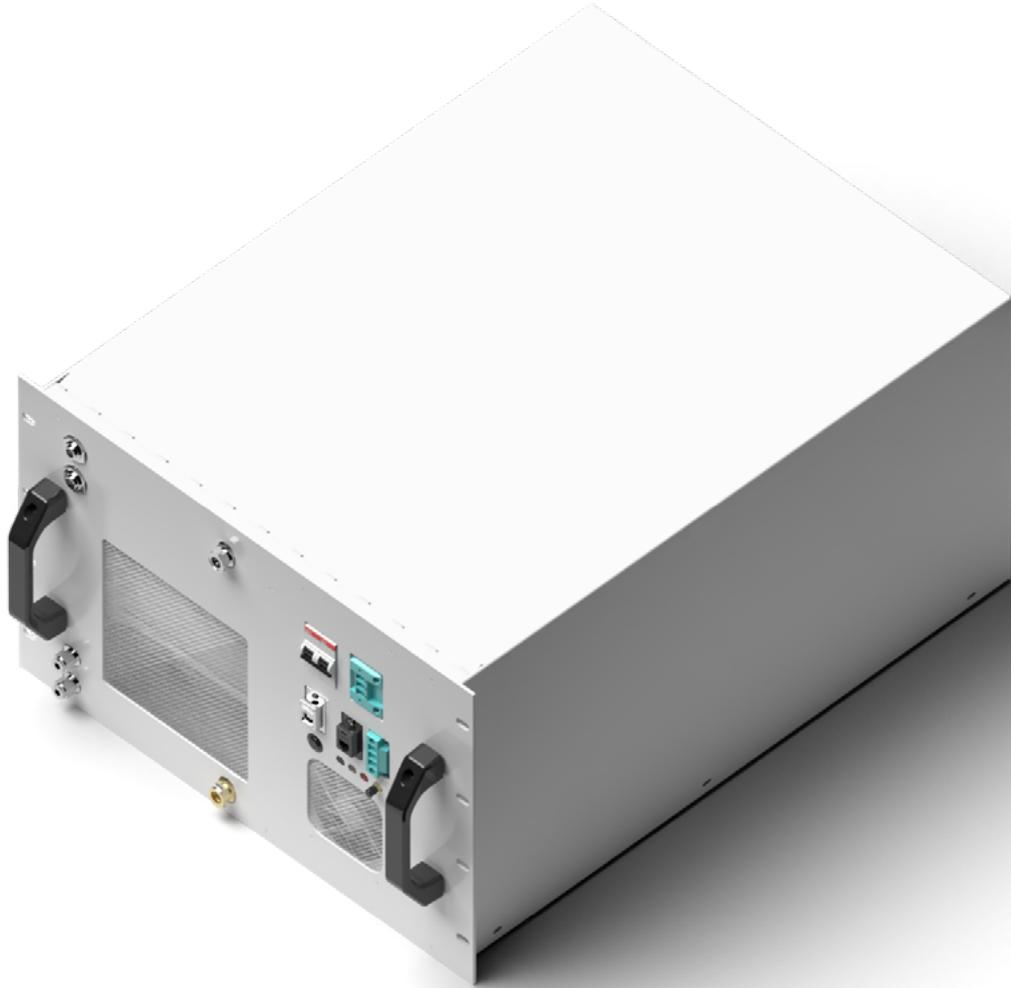


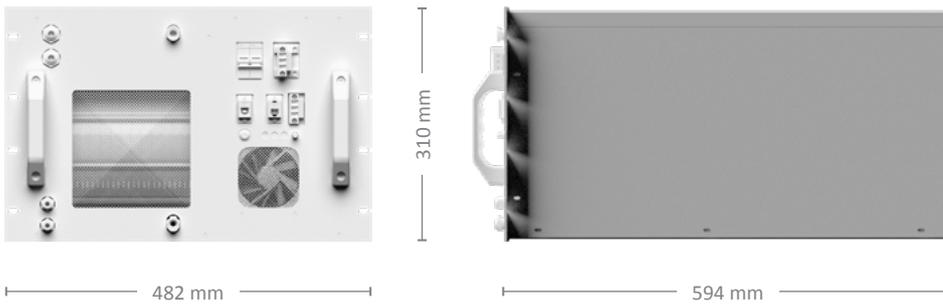
电解槽 EL 2.1



Enapter 获得专利的阴离子交换膜(AEM)电解槽是一种标准化的, 灵活可叠加的系统, 可现场产生氢气。模块化的设计与高级软件集成相结合, 可在数分钟内完成设置以及远程控制和管理, 并且可以通过叠加该电解槽以达到所需的氢气流速。

主要特点

- ≡ 高效
- ≡ 通过 Enapter 能源管理系统可实现自动高效的远程操作
- ≡ 对水质要求低
- ≡ 理想的现场制氢设备
- ≡ 模块易于在 19 英寸的机柜中进行集成
- ≡ 操作安全
- ≡ 模块化, 可扩展
- ≡ 安装简单快速
- ≡ 维护要求低
- ≡ 设计紧凑, 占地面积小



产氢率	500 NL/hr 1.0785 kg/24 hr
输出压强	35 bar
氢气输出纯度	~ 99.9% (杂质 : < 1,000 ppm H ₂ O)
干燥后输出氢气纯度	> 99.999% 摩尔分数
干燥后平均露点和杂质	< -70 °C, 符合 ISO14687 (水<5 ppm, 氧气<5 ppm)
标准条件下操作功耗	2.4 kW
待机功耗	15 W
标准电源	AC 200-240 Vac, 50Hz/60Hz
耗水量	0.4 L/hr
进水电导率	< 20 μS/cm (at 25 °C)
进水压强	1 - 4 bar
环境温度	5 - 45 °C
环境湿度	20 - 95%, 非冷凝
模块尺寸	宽*深*高 = 482 mm × 594 mm × 310 mm (7U)
模块重量(无水)	55 kg
控制和监测	由 Enapter 能源管理系统全自动监控, Modbus