

Ohne Wasser kein Gas

UNIHA lieferte im Direktvertrieb bereits zwei und über **MAN Deutschland** eine Meerwasserentsalzung für Gasförderanlagen am Kaspischen Meer.

Die **Meerwasserentsalzungsanlagen** von UNIHA erzeugen Wasser für Industrieanlagen und Trinkwasser für Städte mit einer Kapazität bis **50.000 m³/Tag**. In Zusammenarbeit mit **MAN** realisierte UNIHA für das groß angelegte Industrieprojekt in Turkmenistan, eine schlüsselfertige Umkehrosmoseanlage, die Industrie- und Trinkwasser für die Kompressorstation erzeugt, welches Erdölbegleitgas in hochwertiges Exportgas umwandelt. Neueste Technologie garantiert einen wirtschaftlichen wie umweltfreundlichen Betrieb, qualifiziertes Personal aus Österreich unterstützt bei der Inbetriebnahme und Betriebsführung.

Reverse Osmose Technologie von UNIHA

Meerwasser vom Kaspischen Meer enthält einen hohen Anteil an gelösten Salzen, der Gesamtanteil an gelösten Stoffen beträgt ca. 14.000 mg/l. Nach erfolgreicher Beseitigung von bakteriologischen Verunreinigungen und Schwebestoffen kann salzhaltiges Wasser durch die Umkehrosmosetechnologie von UNIHA entsalzt werden.

No gas without water

UNIHA has delivered three seawater desalination systems for gas transportation plants on the Caspian Sea, two directly and a third via MAN Germany.

UNIHA seawater desalination plants have capacities of up to 50,000 m³/d and produce water for industrial plants and drinking water for urban centres. In cooperation with MAN, UNIHA has completed a large industrial project in Turkmenistan involving a turnkey reverse osmosis plant that generates process and drinking water for a compressor station, which converts oil-accompanying gas into high-quality export gas. The latest technology guarantees both cost-efficient and environment-friendly operation, qualified personnel from Austria having provided support during start-up and with regard to operational management.

Reverse osmosis technology from UNIHA

Water from the Caspian Sea contains a high percentage of dissolved salts and the total volume of soluble material content adds up to approximately 14,000 mg/l. Following the successful removal of bacterial impurities and suspended material, the salt water can be desalinated using UNIHA's reverse osmosis technology.

