

## SMT-G-01膜专用清洗剂

### 一、产品性能

SMT-G-01清洗剂普遍适用于以下场景：去除膜表面的有机污染物、微生物及其代谢产物等。碱性环境可使蛋白质、胶体等有机物质发生皂化或水解反应，转化为可溶于水的物质，从而有效清除膜表面的有机污垢，恢复膜的透水性能，解决因有机污染导致的膜通量下降、压差升高问题。

采用不含酶的碱性体系，避免酶制剂对特定材质膜（如部分醋酸纤维素膜、复合纳滤膜）的潜在降解风险，同时减少酶类物质在膜表面残留引发的二次污染，兼容主流水处理膜（如RO膜、UF膜、NF膜）材质。

### 二、产品特点

- 1、特殊配方，可保持膜通量，延长膜寿命；
- 2、含有表面活性剂可快速渗透，有效去除污垢；
- 3、优化控制碱性强度，避免对膜的高分子骨架造成腐蚀或溶胀，减少清洗过程中膜组件的损耗，适合轻度污染膜系统；
- 4、有效的缓冲系统可提供在较宽的pH范围内使用，与膜的匹配性更好；

### 三、技术指标

参数	产品技术指标
外观	白色粉状物体
pH值（溶液）	~10.0(0.5-2%溶液，20℃)
泡沫	有
水溶性	易溶

注：此技术指标为常规理化指标，不作为最终供货验收标准。

### 四、使用方法

用于CIP罐或浸泡方式清洗膜系统，产品浓度在0.5-2.0%范围内，循环清洗40-60分钟，运行温度为20-45℃。按调试人员提前预设的参数进行清洗，清洗结束后应对设备进行冲水，洗净设备残留，不影响系统进料。

1. 检查设备各路空体积，尽可能排空系统设备。

2. 用除盐水（电导 $\leq 20\mu\text{s}/\text{cm}$ ）作为清洗循环液的底液，按照设定程序补充CIP罐到一定液位。常规按0.5-1%浓度配置清洗液，如膜芯污染较严重，可适当提高浓度到2%。

3. 对清洗液升温可以提高清洗效果和效率（运行温度不超过膜芯厂家提供的膜耐受温度范围）。

4. 启动系统清洗循环：

1) 运行时间为40-60分钟；

2) 清洗结束后，若条件允许，可以浸泡60分钟；

3) 清洗过程中，取样监测清洗液pH变化，pH下降则适当补充清洗剂；

备注：具体清洗步骤与方法可参考厦门世达膜提供的设备详细清洗方案。

## 五、包装与贮存

包装：内衬薄膜编织袋

总重：25kg(袋)

保存：干燥、阴凉处

## 六、安全与防护

危险性：对眼睛和皮肤有刺激；不能与硫酸、盐酸、硝酸等酸性物质混合使用，会引起严重化学反应，发热，严重会发生燃烧。