

مزایای عملکرد استفاده از سانتریفوژ در صنایع نفت، گاز و پتروشیمی:

- ۱- تصفیه انواع پسابهای امولسیون آب و فرآورده نفتی نظیر گازوئیل، نفت سفید، انواع روغن‌ها و ... با رویکرد جداسازی فرآورده های نفتی از آب و استفاده مجدد از آن
- ۲- جداسازی ذرات جامد تا ۱۰۰ نانومتر از پسابهای نفتی
- ۳- بهبود رنگ و بو از فرآورده های نفتی
- ۴- زمان ماند بسیار کوتاه فرآورده درون سانتریفوژ و سرعت بالای جداسازی
- ۵- عدم وجود هرگونه فیلتر قابل تعویض درون دستگاهها
- ۶- عملکرد مداوم و شبانه روزی دستگاهها
- ۷- مجهز بودن به آلیاژهای ضد سایش و ضد خوردگی
- ۸- عدم نیاز به ایجاد استخرها و در مواردی دریاچه های بزرگ روباز جهت ذخیره پسابها و آلودگی خاک و تبخیر بخشی از فرآورده
- ۹- عدم نیاز به مواد منعقد کننده در بسیاری از موارد در تصفیه پسابهای نفتی
- ۱۰- دانش بنیان بودن محصولات و بومی بودن دانش فنی آنها
- ۱۱- گارانتی یکساله و خدمات پس از فروش ۱۰ ساله برای تمام سانتریفوژها
- ۱۲- قابلیت جابجائی دستگاهها درون واحدهای مختلف
- ۱۳- امکان نصب سیستم گرمایش جهت خوراک ورود به دستگاهها