

مزایای عملکرد استفاده از سانتریفوژ در صنایع غذایی:

- ۱- تصفیه انواع پسابهای تولیدی تا ذرات ۱۰۰ نانومتر
- ۲- بازگشت آب به چرخه جهت آبیاری کشاورزی، شستشوی ماشین آلات و محوطه و...
- ۳- سرعت تصفیه بسیار بالا (کمتر از ۲ دقیقه)
- ۴- در دسترس بودن انواع مواد منعقد کننده در صورت لزوم
- ۵- قابلیت نصب دستگاهها در خطوط تولید و جایگزین شدن آنها بجای سیستم های فیلتراسیون قدیمی نظیر Filter Press و...
- ۶- کاهش هزینه های تولید و افزایش رقابت پذیری محصولات غذایی در بازارهای داخلی و خارجی
- ۷- افزایش خلوص بیشتر محصولات
- ۸- عملکرد پیوسته و در تمام شبانه روز دستگاهها
- ۹- استفاده از استیل های خاص و بهداشتی بودن محصولات تولیدی
- ۱۰- مجهز بودن دستگاهها به آلیاژهای ضد سایش و ضد خوردگی
- ۱۱- عدم نیاز به دما در فرآیند جداسازی
- ۱۲- دانش بنیان بودن محصولات و بومی بودن دانش فنی آنها
- ۱۳- گارانتی یکساله و خدمات پس از فروش ۱۰ساله برای تمام سانتریفوژها