

## PERFORMANCE DATA SHEET NSF/ANSI 58

REVERSE OSMOSIS SYSTEM MODEL NUMBERS: KR5, KR10 & KR15  
 REPLACEMENT TREATMENT COMPONENTS: SEE STEP 9, PAGE 13  
 GENERAL INSTALLATION, OPERATION & MAINTENANCE REQUIREMENTS

- Do not use with water that is microbiologically unsafe or of unknown quality without adequate disinfection before or after the system.
- This reverse osmosis system contains a replaceable treatment component critical for effective reduction of total dissolved solids. The product water shall be tested periodically to verify that the system is performing properly.
- While testing was performed under standard laboratory conditions, actual performance may vary.
- See Owner's manual for Manufacturer's limited warranty.
- This system has been tested and shown to operate at its calculated recovery rating and efficiency rating under standard test conditions.
- Chlorine in the influent water may affect the R/O membrane polymers.
- See Owner's manual for complete installation/operation and maintenance requirements, as well as user responsibility and parts and service availability.

### PERFORMANCE CLAIMS

Substances	Required Influent Challenge Concentration (mg/L)	Maximum Permissible product water concentration (µg/L)	Minimum Actual Percent Reduction	Average Actual Percent Reduction
TDS	750 ± 40 mg/L	187,000	87.1	93.3
Barium	10.0 ± 10%	2000	95.4	96.6
Trivalent Chromium	0.3 ± 10%	100	97.7	98.5
Cadmium	0.03 ± 10%	5	98.4	98.7
Copper	3.0 ± 10%	1300	99.0	99.3
Fluoride	8.0 ± 10%	1500	91.0	94.5
Lead	0.15 ± 10%	10	98.8	99.0
Radium	N/A	N/A	95.4	96.6
Selenium	0.10 ± 10%	50	95.9	97.3
Turbidity	11 ± 1 NTU	0.5 NTU	99.00	99.1

Pentair Membrane 655006-00 RODTP Contaminant Reduction Information for PDS

Daily Production Capacity	7.7
Rejection Rate	93.3%
Storage Capacity	2.6 gallons
Recovery Rating*	22.4%
Efficiency Rating*	11.7%
System Weight	27 lbs.
System Dimension	16" x 15.5" x 7"
Storage Tank Dimension	15.5" x 11"
Min./max. pressure	40 – 85 PSI
Min./max. temperature	40° - 110° F

Test parameters: 25°+ 1°C, 45 PSI, and pH of 7.3

\* **Performance indicator.** The product water shall be tested regularly to verify that the system is performing properly. Testing can be accomplished by contacting the service company that installed your R/O system or an authorized dealer. If a service company is not available in your area a water sample may be sent to *AmeriFlow™* for a free TDS test of your R/O water. Additionally a water quality monitor is available for purchase from the manufacturer that will allow the product water to be tested at home.



This system has certified by WQA to NSF/ANSI 58 for the reduction of substances below as verified and substantiated by test data.

The concentration of the indicated substances in water entering the system was reduced to a concentration less than or equal to the permissible limit for water leaving the system, as specified in NSF/ANSI 58.

\***Recovery Rating** means the percentage of the influent water to the membrane portion of the system that is available to the user as R/O treated water when the system is operated without a storage tank or when the storage tank is bypassed. \***Efficiency rating** means the percentage of the influent water to the system that is available to the user as R/O treated water under operation conditions that approximate typical daily usage.

## HOJA DE DATOS DEL RENDIMIENTO NSF/ANSI 58

SISTEMA DE ÓSMOSIS INVERSA NÚMEROS DE MODELO: KR5, KR10, KR15  
 COMPONENTES DE REEMPLAZO PARA TRATAMIENTO: CONSULTE EL PASO 9, PÁGINA 14  
 REQUERIMIENTOS GENERALES DE INSTALACIÓN/OPERACIÓN/MANTENIMIENTO

- No utilice con agua que no sea segura microbiológicamente o de calidad desconocida sin desinfección apropiada antes o después del sistema.
- Este sistema de ósmosis inversa contiene un componente reemplazable para tratamiento que es esencial para la reducción del total de sólidos disueltos (TDS). El agua producida debe ser examinada periódicamente para verificar que el sistema esté funcionando adecuadamente.
- Aunque las pruebas fueron realizadas bajo condiciones de laboratorio estándar, el funcionamiento del sistema puede variar.
- Revise la garantía limitada del fabricante, incluida en el Manual del propietario.
- Este sistema ha sido examinado y se ha verificado que funciona conforme a los coeficientes calculados de recuperación y eficiencia bajo condiciones de prueba estándar.
- El cloruro en el agua entrante puede afectar los polímeros de la membrana de O/I.
- Lea en el Manual del propietario acerca de los requerimientos completos de instalación, operación y mantenimiento, así como las responsabilidades del usuario e información sobre las piezas y servicios disponibles.

### DECLARACIÓN DE RENDIMIENTO

Sustancias	(mg/L) Concentración requerida disaño inculente	(mg/L) máximo permisible de concentración de agua producto	reduccion minima por ciento actual	(mg/L) Reducción media del porcentaje actual
t.d.s.d.	750 ± 40 mg/L	187,000	87.1	93.3
Bario	10.0 ± 10%	2000	95.4	96.6
romo trivalente	0.3 ± 10%	100	97.7	98.5
cadmio	0.03 ± 10%	5	98.4	98.7
cobre	3.0 ± 10%	1300	99.0	99.3
fluoruro	8.0 ± 10%	1500	91.0	94.5
plomo	0.15 ± 10%	10	98.8	99.0
radio	N/A	N/A	95.4	96.6
selenio	0.10 ± 10%	50	95.9	97.3
turbiedad	11 ± 1 NTU	0.5 NTU	99.00	99.1

Membrana Pentair 655006-00 RODTP Información para la reducción de contaminantes PDS

Capacidad de Producción Diaria	7.7 gpd
tasa de rechazo	93.3%
Capacidad de Almacenamiento	2.6 galones
Recuperación de calificación*	22.4%
Clasificación de Eficiencia*	11.7%
Peso del Sistema	27 lbs.
Dimensiones del Sistema	16" x 15.5" x 7"
Dimensiones del tanque de Almacenamiento	15.5" x 11"
minima y/o maxima presion	40 – 85 PSI
minima y/o maxima temperature	40° - 110° F

arametros de prueba: 25°+ 1°, 45 PSI, y pH de 7.3

\* **Indicador de Funcionamiento.** El agua deberá ser examinada regularmente para verificar que el sistema este funcionando apropiadamente. El examen puede ser elaborado contactando al servicio de la compañía que instalo su sistema O/I o a un concesionario autorizado. Si la compañía de servicio no esta a su alcance, una muestra de su agua de O/I puede ser gratuitamente enviada a *AmeriFlow™* para el examen de TDS.



Este sistema está certificado por WQA para la reducción de sustancias por debajo verificadas y justificadas por datos de prueba.

La concentración de la sustancia indicada en agua entrando al sistema fue reducida a una concentración menor o igual al limite permitido para agua saliendo del sistema, tal como se especifica en la norma NSF/ANSI 58.

\* **El Coeficiente de Recuperación** representa el porcentaje de agua entrante hacia la porción de la membrana del sistema que está disponible para el usuario como agua tratada por O/I cuando el sistema es operado sin depósito de almacenamiento o cuando se evita la circulación del agua por el depósito de almacenamiento. **El Coeficiente de Eficiencia** representa el porcentaje de agua entrante hacia el sistema que está disponible para el usuario como agua tratada por O/I bajo condiciones de funcionamiento que se aproximan al uso diario típico.