**深层滤芯用户需求**

1. 深层滤芯回收率应能满足生产要求、死体积小、最高瞬时浊度应小于**60NTU**。
2. 深层滤芯应稳定可靠、坚固易用、过滤通量至少大于**100L/㎡**。
3. 产品应在本公司已做过相关测试，并有国药动保测试相关数据。
4. 无需不锈钢外壳，易于安装。
5. 深层滤芯操作最大耐受正向压力：**2bar**；最大压差**1bar**。
6. 深层滤芯应在**2-40℃**环境使用中稳定。
7. 质量标准

深层滤芯中的组成材料应低溶出物，滤芯预冲洗50L/㎡后，滤液应能满足总有机碳**（TOC）＜5ppm**、电导率检测＜**6μS/cm**、细菌内毒素＜**0.5EU/ML**、非挥发性残留物（NVR）＜**20mg/L**等相关规定，并能提供相关验证文件。