

TULSION® A-2X MP

МАКРОПОРИСТЫЙ СЛАБООСНОВНЫЙ АНИОНИТ

TULSION® A-2X MP - Представляет собой, специально разработанный, высшего сорта, макропористый слабоосновный анионит, обладающий высокой обменной ёмкостью, в сочетании с высокой физической и химической стабильностью, механической прочностью, на основе сополимера стирола и дивинилбензола, содержащий третичный амин в качестве функциональной группы. Поставляется во влажных сферических гранулах. Ионная форма поставки: Нейтральное основание.

TULSION® A-2X MP - Уникальная структура обеспечивает высокую кинетику и высокую сопротивляемость к осмотическим шокам и органическим загрязнениям по сравнению с слабоосновными анионитами с гелиевой структурой. Исключительно высокая обменная ёмкость и низкие затраты на отмывочную воду, достигаются в процессах где в качестве реагента для регенерации используется каустическая сода (NaOH).

ОСНОВНЫЕ ФИЗИКО-ХИМИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ TULSION® A-2X MP

Общая информация	
Тип	Слабоосновный анионит
Структура	Макропористая
Матрица	Сополимер полистирола
Функциональная группа	Третичный амин
Внешний вид	Влажные сферические гранулы от белого до серовато-желтого цвета
Ионная форма поставки	Нейтральное основание

Наименование показателя	Норма
Полная статическая обменная емкость, м-эк/мл, не менее	1.5
Массовая доля влаги, %	47±3
Гранулометрический состав:	
- размер гранул, мм	0.3-1.2
- коэффициент однородности, не более	1.7
Изменение объема при переходе, OH→CL, %	20
Насыпная масса, г/л	640-670
Насыпная масса при поставке, г/л	660
Рабочая температура, °C, не более	80
Рабочий диапазон pH, единицы pH	0-9
Растворимость	Не растворим в органических растворителях

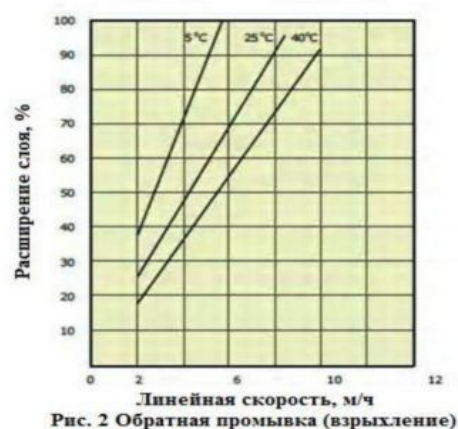
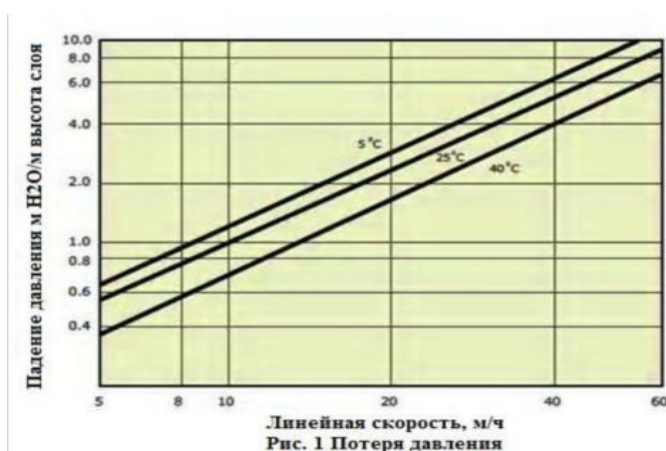


РЕКОМЕНДУЕМЫЕ УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ TULSION® A-2X MP

Наименование показателя	Норма
Рабочая температура, макс., °C	80
Минимально допустимая высота слоя, мм. не менее	600
Максимальная рабочая линейная скорость, м/ч	40
Расширение слоя при обратной промывке, %	50-70
Скорость пока обратной промывки для расширения слоя при 25 °C, м/ч	4-6
Реагенты для регенерации	NaOH, Na ₂ CO ₃ , NH ₄ OH
Расход реагента на регенерацию, г/л смолы	120 для NaOH
Концентрация раствора реагента, %	1-5
Время регенерации, мин, не менее	20-60
Скорость воды на медленную отмывку	При скорости потока регенерации
Скорость воды на быструю отмывку	При скорости рабочего потока
Удельный расход воды на отмывку, *	2-7

* 1 ОЗ (Объем Загрузки) = 1 м³ раствора на м³ смолы

ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ TULSION® A-2X MP



ИСПЫТАНИЕ

Отбор проб и испытания ионообменных смол производится в соответствии со стандартными методиками испытаний ASTM D-2187 и IS-7330. 1998г.

УПАКОВКА

Биг – Беги	1000 л.
Полиэтиленовые мешки с вкладышем	25 л.

Требования по безопасности, хранению и проведению погрузочно-разгрузочных работ представлены в индивидуальном документе по безопасности на данный материал, который возможно получить в нашем офисе.

Представленные выше данные основаны на результатах, полученных фирмой ТЕРМАКС ЛИМИТЕД. Эти данные считаются вполне надежными. Допуск характеристик согласно BIS/ASTM. Мы рекомендуем использовать материал в оборудовании, в соответствии с вышеуказанными нормативами.



Для получения более подробной информации <mailto:office@thermax-moscow.ru>

THERMAX LIMITED CHEMICAL DIVISION

97-E, General block, M.I.D.C. Bhosari
Pune, 411026, India
Tel.: + 91(20) 2712 0181, 2712 0169
Fax : + 91(20) 2712 0206
Mailto: office@thermax-moscow.ru
Website: www.thermaxindia.com/chemical

Представительство в СНГ Компании «ТЕРМАКС ЛИМИТЕД»

Россия, 119571 г. Москва
ул. 26 Бакинских Комиссаров, дом 9, офис 139
Тел: 8 (495) 434-30-41
Факс: 8 (495) 434-46-58
Mailto: office@thermax-moscow.ru
Website: www.thermax-moscow.ru

