



АМБЕРЛАЙТ IRC86

Слабокислотная катионообменная смола промышленной категории

ПЕРЕЧЕНЬ ДАННЫХ ПРОДУКТА

АМБЕРЛАЙТ IRC86 - слабокислотная катионообменная смола высокой емкости, содержащая карбоксильные группы. Она характеризуется высокой физической и химической стойкостью. Ее основное применение - удаление щелочности промышленных вод. АМБЕРЛАЙТ IRC86 устраняет жесткость, связанную со щелочностью. В сочетании с сильнокислотным катионитом она

позволяет снизить потребление кислоты при обессоливании. Вследствие ее высокой степени набухания при переходе из H^+ в Na^+ или NH_4^+ форму, не рекомендуется обрабатывать АМБЕРЛАЙТ IRC86 щелочью.

Наличие хлора в обрабатываемой воде не ухудшает рабочие характеристики смолы.

СВОЙСТВА

Основа _____	Гелевый полиакриловый сополимер – COOH
Функциональные группы _____	Светло-желтые гранулы H^+
Физическая форма _____	H^+
Ионная форма при поставке _____	≥ 4.10 г-экв/л (H^+ форма)
Общая обменная емкость ^[1] _____	47 - 53 % (H^+ форма)
Влагосодержание ^[1] _____	1.17 - 1.195 (H^+ форма)
Удельный вес _____	790 г/л
Товарный вес _____	
Размер частиц _____	
Коэффициент однородности _____	≤ 1.80
Средний размер _____	580 - 780 мкм
Содержание мелких гранул ^[1] _____	< 0.300 мм : 2.0 % максимум
Крупные гранулы _____	> 1.180 мм : 5.0 % максимум
Максимальное обратимое набухание _____	$H^+ \rightarrow Na^+ : 100$ %

^[1] Контрактные значения

Методика испытаний предоставляется по запросу.

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

Максимальная рабочая температура _____	120°C
Минимальная высота загрузки _____	700 мм
Рабочая скорость потока _____	5 - 70 ОЗ*/ч
Регенеранты _____	HCl H ₂ SO ₄
Скорость потока (ОЗ/ч) _____	2 - 8 15 - 40
Концентрация (%) _____	2 - 5 0.5 - 0.7
Уровень _____	104 - 110 % от теории
Медленная отмывка _____	2 ОЗ при скорости потока регенерации
Быстрая отмывка _____	2 - 4 ОЗ при рабочей скорости потока

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

ХАРАКТЕРИСТИКА

Рабочая емкость АМБЕРЛАЙТ IRC86 зависит от качества, температуры воды и рабочей скорости потока. Данные для расчета емкости приведены в Технологическом Бюллетене (EDS 0235 A).

ОГРАНИЧЕНИЯ В ИСПОЛЬЗОВАНИИ

АМБЕРЛАЙТ IRC86 пригодна для промышленного использования. Всем потенциальным потребителям смол в других специфических областях, таких как фармацевтика, переработка пищевых продуктов или подготовка питьевой воды, рекомендуется обратиться за советом к представителям компании Ром энд Хаас, чтобы определить наиболее подходящие

смолы и оптимальные условия эксплуатации.

ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

График 1 показывает расширение слоя АМБЕРЛАЙТ IRC86 в зависимости от скорости потока при взрыхлении и от температуры воды.

На Графике 2 приводятся данные по перепаду давления для АМБЕРЛАЙТ IRC86 в зависимости от рабочей скорости потока и от температуры воды. Показатели перепада давления соответствуют началу рабочего цикла с чистой водой и правильно классифицированным слоем.

График 1
РАСШИРЕНИЕ СЛОЯ

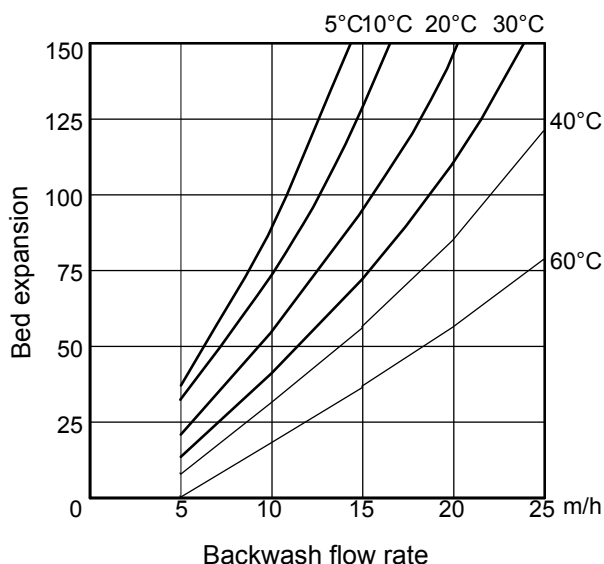
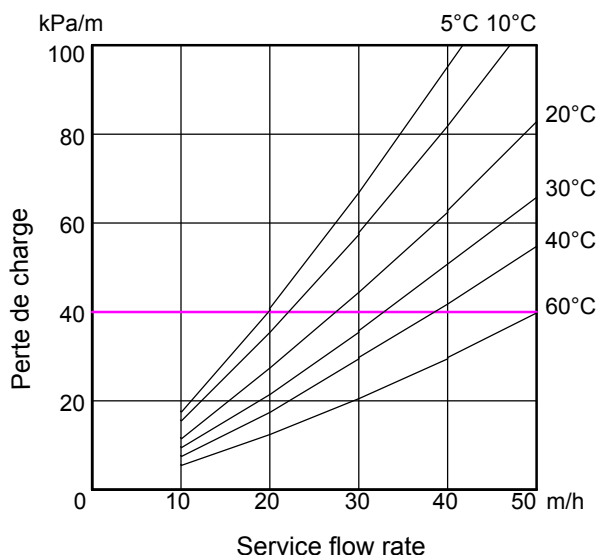


График 2
ПЕРЕПАД ДАВЛЕНИЯ



В Европе все наши продукты производятся на предприятиях, получивших сертификат ISO 9002.

Rohm and Haas/Ion Exchange Resins - Philadelphia, PA - Tel. (800) RH AMBER - Fax: (215) 537-4157
Rohm and Haas/Ion Exchange Resins - 75579 Paris Cedex 12 - Tel. (33) 1 40 02 50 00 - Fax : 1 43 45 28 19

WEB SITE: <http://www.rohmhaas.com/ionexchange>



AMBERLITE (АМБЕРЛАЙТ) - торговая марка компании Ром энд Хаас, Филадельфия, США

Ионообменные смолы и полимерные адсорбенты содержат побочные продукты, как следствие процесса производства. Для любого конкретного случая пользователь должен определить, до какой степени должны быть удалены органические побочные продукты и создать технические условия для того, чтобы обеспечить достижение необходимого уровня чистоты при их использовании. Пользователь должен обеспечить соответствие со всеми нормами безопасности и требованиями, регулирующими применение продукции. Если это не оговорено особо, компания Ром энд Хаас не рекомендует свои ионообменные смолы или полимерные адсорбенты в том виде, в котором они поставляются, как являющиеся подходящими или достаточно чистыми для любого конкретного использования. Обращайтесь за консультацией и дополнительной технической информацией к техническому представителю компании Ром энд Хаас. Кислотные и основные растворы регенерантов являются коррозионными и должны использоваться таким образом, чтобы предотвратить их контакты с глазами и кожей. Азотная кислота и другие сильные окисляющие реагенты, будучи смешаны с ионообменными смолами, могут приводить к реакции взрывного типа. Если предполагается применение окислительного реагента, такого как азотная кислота, необходимо использование оборудования соответствующей конструкции, чтобы предотвратить быстрое повышение давления. Прежде чем использовать сильные окисляющие реагенты в контакте с ионообменными смолами, консультируйтесь с источниками, обладающими знаниями и опытом в работе с такими материалами.

Компания Ром энд Хаас не дает гарантий, явно выраженных или подразумеваемых, касающихся точности или достаточности изложенных данных и определенно исключает любую ответственность в связи с их использованием. Мы рекомендуем, чтобы потенциальные пользователи определили для себя применимость продуктов Ром энд Хаас и условия их использования до того, как приобрести эти продукты.