

Hydrolite ZG MR8415

ГЕЛЕВАЯ ИОНООБМЕННАЯ СМЕСЬ (ШИХТА)
ПРОМЫШЛЕННОГО КЛАССА

Hydrolite ZG MR8415 – это готовая к использованию ионообменная смесь (ФСД), содержащая сильнокислотный катионит и сильноосновной анионит (тип 1) с матрицей гелевого типа. Оба используемых компонента переведены в высокую степень регенерации и имеют высокую чистоту. Чистота Hydrolite ZG MR8415 обеспечивает малое содержание вымываемого органического углерода (ТОС) и ионных загрязнителей. Главным образом применяется для производства деионизованной воды (диэлектрика) для работы EDM – электроэрозионных станков, и в электронной промышленности при производстве полупроводников, используется во всех случаях компактной деминерализации вод и финиширования дистиллята, в малых установках, в лабораторной практике. В соответствующих условиях возможно достижение удельного сопротивления обработанной воды до 16 МΩ*см.

Смешанная шихта Hydrolite ZG MR8415 имеет емкость, идентичную емкости исходных компонент, специально адаптированных ионитов, сильнокислотного катионита Hydrolite ZG CMB50 и сильноосновного анионита Hydrolite ZG AMB140, это обеспечивает эквимолярное соотношение емкости и полное удаление всех ионов. Соотношение плотности и размеров гранул катионита и анионита в смеси составляющей ZG MR8415 специально подобраны для обеспечения надежного смешения и отсутствия автосепарации, даже при длительном использовании на больших скоростях операционных потоков.

Внимание! Каждый из компонентов смеси изготовлен по специальной технологии, ориентированной на достижение максимальных значений емкости и динамики обмена, в процессах получения воды финальных стадий очистки безрегенерационного типа. ZG MR8415 и её компоненты обычно не предназначены для повторного использования, и могут быть использованы повторно только после отдельной регенерации.

Основные характеристики.

Матрица	сополимер стирол – ДВБ	
Структура матрицы	Гель	
Тип	Сильнокислотная+сильноосновная смесь, эквимолярная	
Физическая форма (внешний вид)	Коричневые-янтарные прозрачные сферические гранулы	
Функциональные группы	Сульфокислота: (R– SO ₄ ⁻)	четвертичный амин (тип 1) R – N ⁺ (CH ₃) ₃
Содержание компонента	Катионит ~40%	Анионит ~60%
Ионная форма при поставке	Катионы : H ⁺	Анионы: OH ⁻
Полная обменная емкость, моль/л	≥1,9	≥1,0
Содержание влаги, смеси* %	52-60	
Размер частиц*, мм	(0,4-1,25) ≥95%	
Нижний предел отсева*, мм	(≤0,315) ≤1%	
Эффективный размер частиц, мм	0,53-0,62	
Коэффициент однородности	≤1,6	
Насыпной вес (смеси), г/л	680-780	
Истинная плотность (примерно), г/мл	1,2	
Диапазон устойчивости (pH)	0– 14	

*- Заказной параметр в типовом значении. Уточняется в производстве в соответствии с требованием

Поставляется в ISO полиэтилен-полипропиленовых пакетах по 25 л

Рекомендуемые и граничные параметры

Минимальная температура рабочего потока, °C	+15
Максимальная температура рабочего потока, °C	+60
Высота загрузки, минимум, мм	500
Скорость рабочего потока м/ч,	5-40
Коэффициент гидравлического сопротивления (макс.), кПа*ч/м ²	1,0-1,5
Сохранность продукта: не менее двух лет; допустимая температура хранения не ниже -20 °C не выше +40 °C	

ПРОДУКЦИЯ ПРОИЗВОДИТСЯ В СТАНДАРТАХ И СЕРТИФИКАЦИИ ISO

Ионообменные смолы