

Purolite®

C100

Poliestireno Gel, Resina Catiónica
Fuertemente ácida, Forma de sodio

PRINCIPALES APLICACIONES

- Ablandamiento - Industrial
- Desmineralización industrial cuando regenera con ácidos

VENTAJAS

- Alta capacidad Operativa
- Buen funcionamiento cinético
- Excelente estabilidad física y química

SISTEMAS

- Sistema Cocorrente de regeneración
- sistemas convencionales contracorrente

APROBACIONES REGULADORAS

- Certificado Halal IFANCA
- Certificado Kosher
- Certificado por la WQA, estándar NSF ANSI 61

ENVASE TÍPICO

- Bolsa de 1 pie³
- Bolsa de 25 L
- Tambor (fibra) de 5 pie³
- Supersack de 1 m³
- Supersack de 42 pie³
- Transporte a granel (sólo Norteamérica)

CARACTERÍSTICAS FÍSICAS Y QUÍMICAS:

Estructura del polímero	Gel reticulado poliestireno con divinilbenceno
Aspecto	Esferas
Grupo funcional	ácido sulfónico
Forma iónica	Na ⁺ forma
Capacidad total	2.0 EQ/L (43.7 Kgr/pie ³) (Na ⁺ forma)
Retención de la humedad	44 - 48 % (Na ⁺ forma)
Rango de tamaño de esferas	300 - 1200 µm
< 300 µm (max.)	1 %
Coefficiente de uniformidad (max.)	1.7
Hinchamiento reversible, Na ⁺ → H ⁺ (max.)	8 %
Densidad específica	1.29
Peso de envío (aprox.)	800 - 840 g/L (50.0 - 52.5 lb/pie ³)
Límite de temperatura	120 °C (248.0 °F)



Américas
T +1 610 668 9090
F +1 610 668 8139
americas@purolite.com

Europa
T +44 1443 229334
F +44 1443 227073
europe@purolite.com

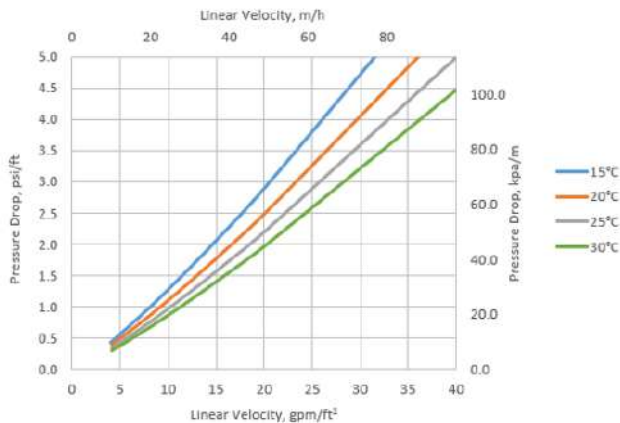
Asia Pacífico
T +86 571 876 31382
F +86 571 876 31385
asiapacific@purolite.com

Características hidráulicas

CAÍDA DE PRESIÓN

La caída de presión a través de un lecho bien clasificado de resina de intercambio iónico, depende de la distribución de tamaño de partícula, altura de lecho y los espacios vacíos entre el material de intercambio, así como el flujo y la viscosidad de la solución. Factores que afectan a cualquiera de estos parámetros - tales como la presencia de partículas que quedan retenidas en el lecho, la compresibilidad anormal de la resina o la clasificación incompleta del lecho — tendrá un efecto adverso, y como resultado se tendrá una mayor pérdida de presión. Dependiendo de la calidad del agua a tratar, la aplicación y el diseño de la planta, los flujos de servicio pueden variar de 10 a 40 volúmenes del lecho por hora.

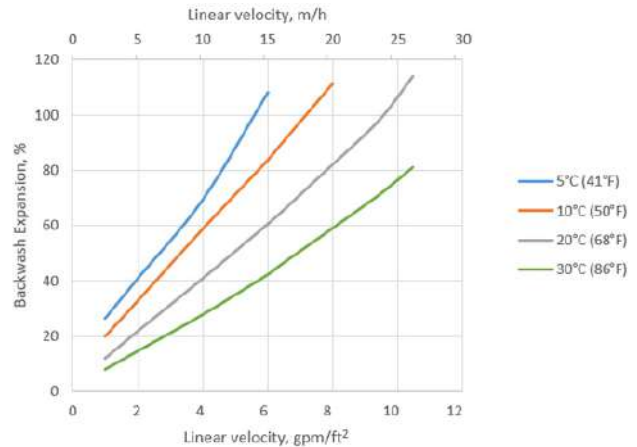
CAÍDA DE PRESIÓN A TRAVÉS DE LA CAMA DE RESINA



RETROLAVADO

Durante un retrolavado, la cama de resina debe expandirse en volumen entre el 50 y el 70% por al menos 10 a 15 minutos. Esta operación va a liberar toda la materia particulada, limpiar el lecho de burbujas y vacíos y reclasificar las esferas de resina asegurando una resistencia mínima al flujo. Cuando se pone en servicio por primera vez, aproximadamente 30 minutos de expansión son suficientes para clasificar correctamente el lecho. Tenga en cuenta que la expansión del lecho aumenta con el caudal y disminuye con la temperatura del fluido. Se debe tener cuidado para evitar la pérdida de resina por la parte superior de la columna debido a una sobre-expansión del lecho.

EXPANSIÓN EN RETROLAVADO DE LA CAMA DE RESINA



Américas
T +1 610 668 9090
F +1 610 668 8139
americas@purolite.com

Europa
T +44 1443 229334
F +44 1443 227073
europe@purolite.com

Asia Pacífico
T +86 571 876 31382
F +86 571 876 31385
asiapacific@purolite.com