

Shallow Shell™ SSTC65

polistyrenowy żelowy, żywica
kationitowa silnie kwaśna, forma
sodowa, Shallow Shell™ Technology

GŁÓWNE ZASTOSOWANIA

- zmiękczenie w procesie Cyklicznej Wymiany Jonowej (CIX - RO)
- zmiękczenie

ZALETY

- SST shorter diffusion path benefits:
- Highest regeneration efficiency
- Very low leakage
- Highly resistant to iron fouling
- Lower rinse volumes
- Lower operating costs
- Excellent physical/chemical stability

SYSTEMY

- system regenerowany współprądowo
- przeciwprądowy system regenerowalny

DOSTĘPNOŚĆ OPAKOWAŃ

- worek 1 ft³
- worki 25 litrów
- beczka (kartonowa) 6 ft³
- worki big bag 1 m³
- duży worek 42 ft³

* SST jest znakiem handlowym firmy Purolite

PODSTAWOWE WŁAŚCIWOŚCI FIZYCZNE I CHEMICZNE:

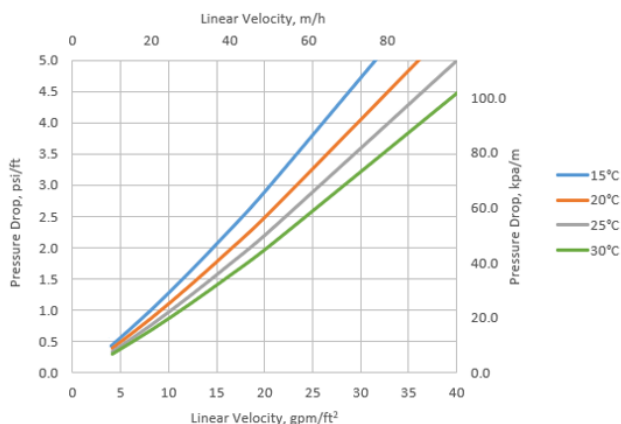
Struktura polimeru	żelowy polistyren sieciowany dwuwinylobenzenem
Wygląd	kuliste ziarna
Grupy funkcyjne	kwasy sulfonowe
Forma jonowa	forma Na ⁺
pojemność w suchej masie (min.)	3.7 val/kg (forma Na ⁺)
zawartość wilgoci	37 - 47 % (forma Na ⁺)
zakres wielkości ziaren	300 - 1200 µm
współczynnik jednorodności (max.)	1.7
ciężar właściwy	1.2
ciężar nasypowy (średnio)	775 - 825 g/L (48.4 - 51.6 lb/ft ³)
limit temperatury	60 °C (140.0 °F)

charakterystyka hydrauliczna

WIELKOŚCI SPADKÓW CIŚNIENIA

Spadki ciśnienia na złożu jonowymiennym zależne są od jego zakresu uziarnienia, wysokości złoża i objętości przestrzeni międzyziarnowej, jak również od prędkości przepływu i lepkości przepływającego medium. Czynniki wpływające na którykolwiek z tych parametrów – takie jak zapychanie przestrzeni międzyziarnowych odfiltrowaną zawiesiną, zwiększone zagęszczenie lub niedostateczna klasyfikacja ziaren żywicy – będą miały znaczący wpływ na wzrost strat ciśnienia. W zależności od jakości medium zasilającego, rodzaju i parametrów projektowych aplikacji, przepływ roboczy może wynosić od 10 do 40 OZ/h**OZ – objętość złoża

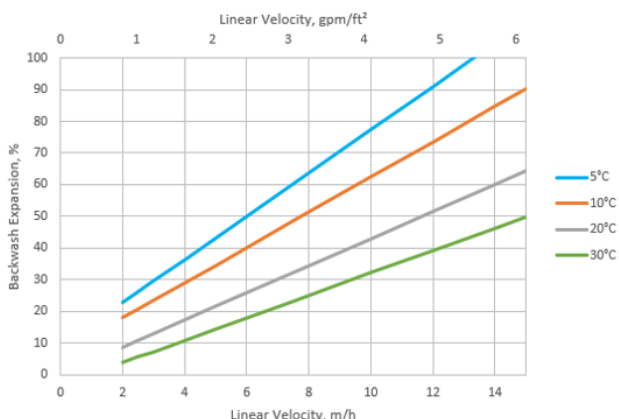
SPADKI CIŚNIENIA W FUNKCJI PRĘDKOŚCI PRZEPIYWU



PŁUKANIE WSTECZNE

W trakcie płukania wstecznego (z dołu do góry) należy zapewnić ekspansję złoża w zakresie 50-70% jego objętości przez przynajmniej 10-15 minut. Proces ten ma za zadanie oczyścić złożę z nagromadzonych w trakcie cyklu pracy zanieczyszczeń stałych, uwolnić z przestrzeni międzyziarnowych pęcherzyków powietrza oraz odpowiednio sklasyfikować ziarna żywicy w celu zminimalizowania oporów przepływu. W trakcie rozruchu nowego złoża zazwyczaj wystarczy 30 minut, przy utrzymaniu odpowiedniej ekspansji, do odpowiedniego sklasyfikowania uziarnienia złoża. Należy mieć na uwadze, że ekspansja złoża wzrasta wraz ze wzrostem natężenia przepływu i maleje wraz ze wzrostem temperatury wody płucznej. Nadmierna ekspansja złoża może być przyczyną straty żywicy wydostającej się z odpływu zbiornika, dlatego proces ten należy prowadzić z zachowaniem należytej uwagi.

EKSPANSJA ZŁOŻA W TRAKCIE PŁUKANIA WSTECZNEGO





Algeria
Australia
Bahrain
Brazil
Canada
China
Czech Republic

France
Germany

India
Indonesia
Israel
Italy
Japan
Jordan
Kazakhstan

Korea
Malaysia

Mexico
Morocco
New Zealand
Poland
Romania
Russia
Singapore

Slovak Republic
South Africa

Spain
Taiwan
Tunisia
Turkey
UK

Ukraine
USA
Uzbekistan



Americas

Purolite Corporation
2201 Renaissance Blvd.
King of Prussia, PA 19406
T +1 800 343 1500
T +1 610 668 9090
F +1 800 260 1065
americas@purolite.com

EMEA

Purolite Ltd.
Unit D
Llantrisant Business Park
Llantrisant, Wales, UK
CF72 8LF
T +44 1443 229334
F +44 1443 227073
emea@purolite.com

FSU

Purolite Ltd.
Office 6-1
36 Lyusinovskaya Str.
Moscow, Russia
115093
T +7 495 363 5056
F +7 495 564 8121
fsu@purolite.com

Asia Pacific

Purolite China Co. Ltd.
Room 707, C Section
Huanglong Century Plaza
No.3 Hangda Road
Hangzhou, Zhejiang, China 310007
T +86 571 876 31382
F +86 571 876 31385
asiapacific@purolite.com

The statements, technical information and recommendations contained herein are believed to be accurate as of the date hereof. Since the conditions and methods of use of the product and of the information referred to herein are beyond our control, Purolite expressly disclaims any and all liability as to any results obtained or arising from any use of the product or reliance on such information; NO WARRANTY OF FITNESS FOR ANY PARTICULAR PURPOSE, WARRANTY OF MERCHANTABILITY OR ANY OTHER WARRANTY, EXPRESSED OR IMPLIED, IS MADE CONCERNING THE GOODS DESCRIBED OR THE INFORMATION PROVIDED HEREIN. The information provided herein relates only to the specific product designated and may not be applicable when such product is used in combination with other materials or in any process. Nothing contained herein constitutes a license to practice under any patent and it should not be construed as an inducement to infringe any patent and the user is advised to take appropriate steps to be sure that any proposed use of the product will not result in patent infringement.



