

TRILITE[®] MA-100H

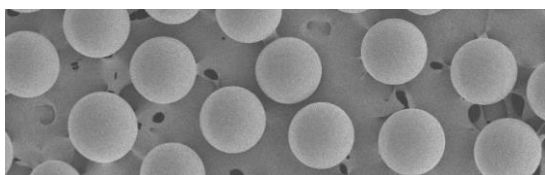
Монодисперсная сильноосновная анионообменная смола

Rev.1 July 2018

TRILITE[®] MA-100H Сильноосновная анионообменная смола гелевого типа с однородным размером частиц. Благодаря превосходной способности удаления ионов, процесс получения очищенной воды происходит более экономично. TRILITE[®] MA-100H продукт с высокой степенью сшивки и обладает высокой механической и химической стабильностью, что приводит к низкой скорости разрушения гранул даже после длительного использования. TRILITE[®] MA-100H может поставляться в OH- и Cl⁻ форме. Монодисперсные ионообменные смолы обладают лучшей кинетикой обмена и более высокой обменной емкостью, чем гетеродисперсные аналоги.

Физические и химические свойства

Физическая форма	Желтоватые непрозрачные гранулы	Матрица	Стирол-дивинилбензол, гелевая
Функциональная группа	Третичный амин	Ионная форма	OH-
Общая емкость (eq/ℓ)	1.0↑	Содержание влаги (%)	59~65
Насыпная плотность (g/ℓ)	665	Плотность	1.07
Коэффициент однородности	1.1↓	Размер гранул (mm)	0.59~0.05
Цельные гранулы (%)	90↑	Набухание (FB Cl ⁻ , %)	23

**Рекомендуемые условия эксплуатации**

Рабочая температура (С)	60	Диапазон pH	0~14
Высота слоя (mm)	800	Линейная скорость (m/h)	5~120
Регенерация			
Регенерант	NaOH	Концентрация (%)	2~8
Количество (g/ℓ)	50~150	Скорость потока (m/h)	2~8
Потребность в промывочной воде (BV)	2~8		

Применение

TRILITE[®] MA-100H используется для деминерализации, извлечения металлов и других специальных процессов. Может использоваться на установках для очистки конденсата вместе с TRILITE[®] MC-10H

Дополнительная информация**1. Обработка**

Защитное оборудование должно использоваться для защиты глаз и кожи, со смолами следует обращаться в местах с надлежащей вентиляцией. Средства для промывки глаз рекомендуются на рабочем месте. Когда на пол попадают смолы, они очень скользкие и могут привести к падению человека. Избегайте воздействия высокой температуры, искр, пламени и т.д. Кроме того, избегайте контакта или смешивания с окислителями, такими как азотная кислота, потому что ионообменные смолы могут взорваться при контакте с азотной кислотой.

2. Хранение

Смолы следует хранить в сухих, прохладных и темных местах, где установлена соответствующая система вентиляции. Упаковка должна быть плотно закрыта, чтобы предотвратить проникновение загрязнений и высыхание смол. Не храните смолы рядом с окислителями. При высокой температуре может происходить

быстрое разложение смол, и ниже 0С может происходить замерзание смол, что может привести к физическому разрушению. Катионообменные смолы экспериментально показывают ухудшение функциональности через 24 месяца с даты изготовления. В случае использования смол после длительного хранения (24 месяца) рекомендуется провести пробный тест для выяснения ухудшения физических и химических свойств.

Факторы, влияющие на качество смол при хранении

Влажность

Ионообменная смола на 50% состоит из воды. Когда высушенная смола снова вступает в контакт с влагой, смолы могут растрескиваться из-за осмотического шока.

Заморозка и разморозка

Может произойти внезапное замерзание и размораживание смол, что может оказать физическое воздействие на ионообменную смолу.

(Примечание: следует избегать замерзания и размораживания, особенно для смол пористого типа.)

Резкое изменение температуры

Внезапные изменения температуры могут вызвать трещины на поверхности ионообменной смолы и вызвать физический износ.

Физический воздействие

Следует избегать перегрузки смол на поддоне для транспортировки и хранения, поскольку смолы подвержены физическим ударам.

3. Утилизация

Неиспользованные смолы могут быть выброшены на полигон или сожжены в соответствии с местными правилами и мерами предосторожности, упомянутыми выше. Подходящая печь необходима для сжигания, потому что SO_x, NO_x, CO_x и другие будут генерироваться в результате сжигания. Использованные смолы могут быть захоронены или сожжены, если они не содержат токсичных или ядовитых материалов, таких как тяжелые металлы. Смола может быть утилизирована, как указано выше.

All information contained in brochure is not absolute rather than relative one, created under the controlled environment by Samyang Corporation.

Therefore, Samyang Corporation has no legal responsibility with respect to any and all information provided in brochure.

Samyang's TRILITE Ion exchange resins are produced based on the ISO 9001, ISO 14001 certification.

Samyang Corporation, 31 Jong-ro 33-gil, Jongno-gu, Seoul, Korea Tel: (02)740-7732~7, Fax: (02)740-7140



<http://samyangtrilite.com>