

TRILITE® KH-70 является сильнокислотной катионообменной смолой. Благодаря превосходной способности удаления ионов, процесс получения очищенной воды происходит более экономично. TRILITE KH-70 смола премиум класса не только для промышленного, но и для питьевого умягчения воды. TRILITE® KH-70 характеризуется пониженным содержанием исходных красящих веществ и выделением примесей. TRILITE® KH-70 обладает выдающейся механической и химической стабильностью, что приводит к низкой скорости разрушения даже после длительного использования. TRILITE KH-70 поставляется в Na<sup>+</sup> форме.

**Физические и химические свойства**

Физическая форма	Светло-коричневые гранулы	Матрица	Стирол-дивинилбензол, Гель
Функциональная группа	Сульфоновая кислота	Ионная форма	Na <sup>+</sup>
Общая емкость (eq/ℓ)	2.00↑	Содержание влаги (%)	45~50
Насыпная плотность (g/ℓ)	770~870	Плотность	1.25~1.29
Коэффициент однородности	1.6↓	Размер гранул (mm)	0.3~1.2
Цельные ганулы (%)	95↑	Набухание (Na <sup>+</sup> → H <sup>+</sup> , %)	8
Цветность	20 APHA max.		

**Рекомендуемые условия эксплуатации**

Рабочая температура (С)	120	Диапазон рН	0~14
Высота слоя (mm)	800	Линейная скорость (m/h)	5~60
<b>Регенерация</b>			
Регенерант	NaCl, HCl	Концентрация (%)	NaCl(8~10%), HCl(1~8)
Количество (g/ℓ)	80~250(NaCl), 30~150(HCl)	Скорость потока (m/h)	2~10
Потребность в промывочной воде (BV)	2~6		

**Применение**

TRILITE® KH-70 широко используется для бытового умягчения, а также для промышленного применения, деминерализации и т. д.

**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<sub>x</sub>, NO<sub>x</sub>, CO<sub>x</sub> 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



**Ion Exchange Resin**

<http://samyangtrilite.com>