Il rivestimento ibrido Baltibond di nuova generazione

Risparmio fino al 33% di acqua e prodotti chimici

3 buone ragioni per optare per il rivestimento ibrido Baltibond di nuova generazione

1. Risparmio di denaro

- ✓ Aumento della durata di servizio delle apparecchiature di raffreddamento evaporativo
- ✓ Riduzione del consumo di acqua con cicli di concentrazione più elevati
- ✓ Riduzione del consumo di prodotti chimici con cicli di concentrazione più elevati
- ✓ Un'alternativa economica rispetto al SST 304

2. Aumento della sicurezza

La finitura superficiale liscia

- ✓ riduce lo sviluppo di biopellicola
- ✓ facilita la pulizia interna

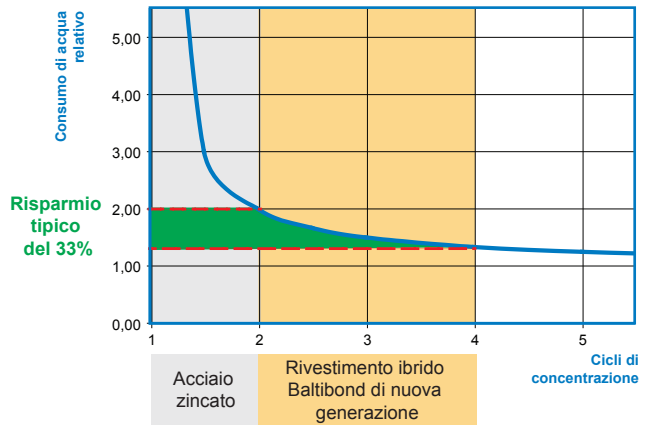
3. Rispetto dell'ambiente

- ✓ Riduzione di rifiuti chimici e acqua
- ✓ Riduzione del consumo di acqua con cicli di concentrazione più elevati

Risparmio fino al 33% di acqua e prodotti chimici

Rispetto alle apparecchiature in acciaio zincato non rivestite, un'unità protetta con il rivestimento ibrido Baltibond di nuova generazione può operare con **cicli di concentrazione più elevati e limiti di qualità delle acque estesi**. È possibile operare con gli stessi cicli di concentrazione di un'esecuzione interamente in acciaio inox 304L.

Ciò consente un risparmio di acqua e prodotti chimici fino al 33%.



Effetto dei cicli di concentrazione sul consumo di acqua e prodotti chimici.

La tecnologia più avanzata

Il rivestimento ibrido Baltibond di nuova generazione è il risultato di un **miglioramento continuo dei processi**. Acquistando apparecchiature BAC, si può contare su materiale di alta qualità costruttiva al passo con la più recente tecnologia. Inoltre il rivestimento ibrido Baltibond di nuova generazione è facilmente riparabile in caso di danno meccanico.

© 2016 Baltimore Aircoil International nv

Linee guida per la qualità dell'acqua in ricircolo

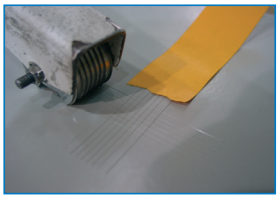
Per garantire una lunga durata di servizio delle apparecchiature di raffreddamento evaporativo, vi consigliamo di mantenere la qualità dell'acqua in circolo entro i limiti indicati di seguito.

Misura della qualità dell'acqua	Rivestimento ibrido Baltibond di nuova generazione	Acciaio inox 304L	Acciaio zincato
pH	da 6,5 a 9,2	da 6,5 a 9,2	da 6,5 a 9,0
pH durante la passivazione iniziale	Inferiore a 8,2 (solo per unità con batteria in acciaio zincato a caldo)	Inferiore a 8,2 (solo per unità con batteria in acciaio zincato a caldo)	Inferiore a 8,2
Durezza totale ($CaCO_3$)	da 50 a 750 mg/l	da 50 a 750 mg/l	da 50 a 600 mg/l
Alcalinità totale ($CaCO_3$)	600 mg/l max.	600 mg/l max.	500 mg/l max.
Totale solidi disciolti	2050 mg/l max.	2050 mg/l max.	1500 mg/l max.
Cloruri	300 mg/l max.	300 mg/l max.	250 mg/l max.
Solfati*	350 mg/l max.	350 mg/l max.	250 mg/l max.
Conduttività	3300 µS/cm	3300 µS/cm	2400 µS/cm
Totale solidi sospesi	25 mg/l max.	25 mg/l max.	25 mg/l max.
Clorazione (cloro libero/alogeno) Continua	1,5 mg/l max.	1,5 mg/l max.	1 mg/l max.
Clorazione (cloro libero/alogeno) Dosaggio per lotti per la pulizia e la disinfezione	5-15 mg/l max. per 6 ore 25 mg/l max. per 2 ore 50 mg/l max. per 1 ora	5-15 mg/l max. per 6 ore 25 mg/l max. per 2 ore 50 mg/l max. per 1 ora	5-15 mg/l max. per 6 ore 25 mg/l max. per 2 ore 50 mg/l max. per 1 ora

(*) Una maggiore concentrazione di solfati è consentita a condizione che la somma dei parametri di Cloruri + Solfati non superi 500 mg/l per l'acciaio zincato, 650 mg/l per Baltibond/ SST 304L
Nota: per applicazioni con trattamento acqua con ozono, è richiesta l'esecuzione in acciaio inox 316L.

Controllo qualità esteso

L'applicazione del rivestimento di finitura ibrido Baltibond è controllata durante tutto il processo mediante un programma di controllo della qualità esteso. Il controllo della qualità comprende test su campioni inviati attraverso il processo a intervalli regolari.



Test della graffiatura

Nel rivestimento vengono eseguiti alcuni tagli trasversali fino a raggiungere il metallo di base. Il nastro adesivo applicato sull'area tratteggiata a croce viene poi strappato rapidamente. Controllando il tratteggio incrociato, è possibile verificare se il legame con il substrato zincato è forte.

Test dello spessore

Per assicurare una protezione uniforme dalla corrosione, lo spessore del rivestimento viene misurato in vari punti sul campione di prova.

Test d'impatto

Un utensile a impatto con raggio di 32 mm viene viene fatto cadere sul campione provocando un impatto diretto di 18 Nm. Per passare il test, la zona dell'impatto non deve presentare rotture, scheggiature o perdita di legame.

Vi interessa vedere i campioni per test del rivestimento ibrido Baltibond di nuova generazione?
Chiedete al vostro rappresentante BAC di mostrarvi la qualità superiore del rivestimento ibrido Baltibond.

BALTIMORE AIRCOIL COMPANY

Per ulteriori informazioni, contattare:
Baltimore Aircoil International nv
info@BaltimoreAircoil.eu - www.BaltimoreAircoil.eu
info@balticare.com - www.Balticare.com