



ГИБРИДНОЕ ПОКРЫТИЕ BALTBOND НОВОГО ПОКОЛЕНИЯ

Сэкономьте до 33 % воды и химикатов



3 веские причины для выбора гибридного покрытия Baltibond нового поколения

1. Экономия денег

- ✓ Продление срока службы испарительного охлаждающего оборудования
- ✓ Снижение потребления воды при более высоких циклах концентрации
- ✓ Снижение потребления химикатов при более высоких циклах концентрации
- ✓ Экономичная альтернатива нержавеющей стали 304

2. Повышенная безопасность

Гладкая отделка поверхности

- ✓ снижает вероятность образования биоплёнки
- ✓ упрощает внутреннюю очистку

3. Защита окружающей среды

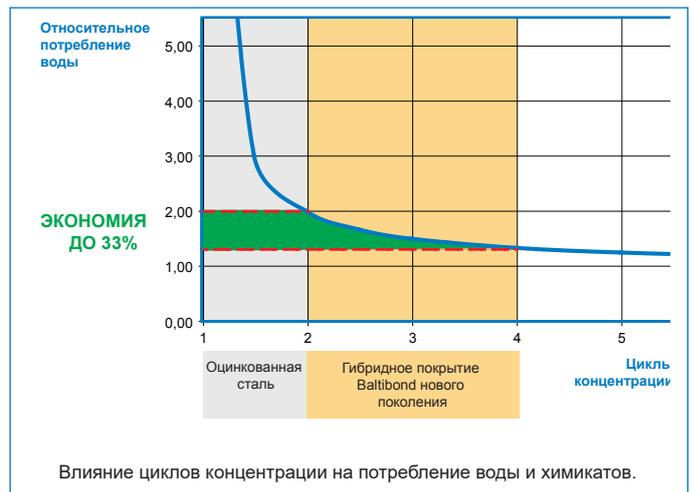
- ✓ Снижение количества выбросов воды и химикатов
- ✓ Снижение потребления воды при более высоких циклах концентрации



Сэкономьте до 33 % воды и химикатов

По сравнению с оборудованием из оцинкованной стали без покрытия изделие, защищённое гибридным покрытием Baltibond нового поколения, способно работать при более высоких циклах концентрации и расширенных пределах качества воды. Возможна работа при тех же циклах концентрации, что и для изделий, целиком изготовленных из нержавеющей стали.

В результате экономятся до 33 % воды и химикатов.



Новейшие технологии

Система защиты от коррозии **Baltibond** нового поколения является результатом непрерывного улучшения технологического процесса. При покупке оборудования ВАС вы можете рассчитывать на высококачественные конструкционные материалы, разработанные по новейшим технологиям. Кроме того, гибридное покрытие Baltibond нового поколения легко ремонтируется в случае механического повреждения.

Указания по качеству циркулирующей воды

Для обеспечения длительного срока службы вашего испарительного охлаждающего оборудования рекомендуется поддерживать качество циркулирующей воды в следующих пределах.

Показатель качества воды	Гибридное покрытие BALTIBOND нового поколения	Нержавеющая сталь 304L	Оцинкованная сталь
рН	6,5–9,2	6,5–9,2	6,5–9,0
рН при начальной пассивации	Ниже 8,2 (только для изделий с горячеоцинкованным теплообменником)	Ниже 8,2 (только для изделий с горячеоцинкованным теплообменником)	Ниже 8,2
Общая жёсткость (по CaCO ₃)	50–750 мг/л	50–750 мг/л	70–600 мг/л
Общая щёлочность (по CaCO ₃)	600 мг/л макс.	600 мг/л макс.	500 мг/л макс.
Общее количество растворённых твёрдых веществ	2050 мг/л макс.	2050 мг/л макс.	1500 мг/л макс.
Хлориды	300 мг/л макс.	300 мг/л макс.	250 мг/л макс.
Сульфаты*	350 мг/л макс.	350 мг/л макс.	250 мг/л макс.
Электропроводность	3300 мкСм/см	3300 мкСм/см	2400 мкСм/см
Общее количество взвешенных частиц	25 мг/л макс.	25 мг/л макс.	25 мг/л макс.
Хлоринация (по свободному хлору / галоген) Непрерывная	1,5 мг/л макс.	1,5 мг/л макс.	1 мг/л макс.
Хлоринация (по свободному хлору / галоген) Порционное дозирование для чистки и дезинфекции	5–15 мг/л макс. в течение 6 часов 25 мг/л макс. в течение 2 часов 50 мг/л макс. в течение 1 часа	5–15 мг/л макс. в течение 6 часов 25 мг/л макс. в течение 2 часов 50 мг/л макс. в течение 1 часа	5–15 мг/л макс. в течение 6 часов 25 мг/л макс. в течение 2 часов 50 мг/л макс. в течение 1 часа

(*) Допустима более высокая концентрация сульфатов при условии, если суммарные параметры хлоридов и сульфатов не превышают 500 мг/л для оцинкованной стали и 650 мг/л для Baltibond/нержавеющей стали 304L.
Примечание: при использовании озонирующей системы водоподготовки требуется исполнение установок из нержавеющей стали Steel 316L. Уровень озона должен поддерживаться на уровне 0,2 ppm +/- 0,1 ppm не менее 90% времени, с абсолютными максимальными пиками в 0,5 ppm.

Расширенный контроль качества

Нанесение отделочного гибридного покрытия Baltibond контролируется на протяжении всего процесса в рамках программы расширенного контроля качества. Контроль качества включает в себя тестирование пробных образцов, отбираемых в процессе производства через равные промежутки времени.



Проверка поперечной штриховкой

На покрытиях делаются несколько поперечных надрезов вплоть до основного металла. На зону с поперечной штриховкой наносится и быстро срывается липкая лента. Осмотр поперечной штриховки позволяет определить прочность прилипания к оцинкованной подложке.



Проверка толщины

Для обеспечения однородной антикоррозионной защиты измеряется толщина покрытия в различных местах пробного образца.



Испытание на удар

Ударный инструмент с радиусом 32 мм падает на образец, оказывая непосредственное ударное воздействие 18 Нм. Для прохождения испытания в ударной зоне не должно быть никаких признаков растрескивания, отслаивания или отлипания.

Хотите увидеть испытательные пробные образцы гибридного покрытия Baltibond нового поколения? Попросите вашего представителя ВАС показать вам превосходное качество гибридного покрытия Baltibond.

За дополнительной информацией обращайтесь:

Baltimore Aircoil International nv

info-bac@baltimore-aircoil.ru - www.baltimore-aircoil.ru

info@balticare.com - www.Balticare.com



**BALTIMORE
AIRCOIL COMPANY**