

# NALKOLAT WEST

KONDENS HATTI KOROZYON İNHİBİTÖRÜ



## ÜRÜN FAYDALARI :

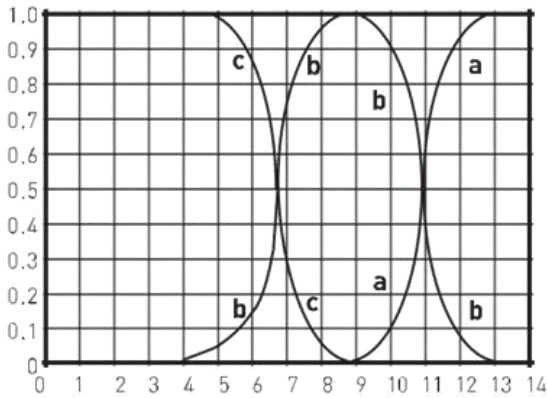
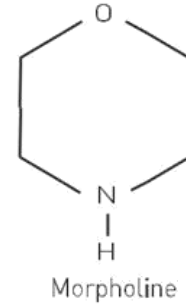
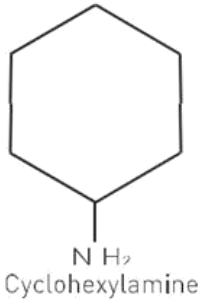
- Buhar hatları ve kondens geri dönüş suyu hatlarında korozyonu engeller.
- Buharla birlikte taşınan çözünmüş O<sub>2</sub> ve CO<sub>2</sub> gazlarını absorblayarak elimine eder.
- Absorblama reaksiyonu buhar fazda başlayarak kondense su hatları boyunca devam eder.
- Bağlama reaksiyonu stabildir. Düşük ve yüksek basınç ve sıcaklık şartlarında etkilidir.
- Kullanım ve kontrolü kolaydır.

## KULLANIM ALANI :

**NALKOLAT WEST** Buhar kazanlarında ve kondens hatlarında çözünmüş O<sub>2</sub> ve CO<sub>2</sub> gazlarının sebep olacağı korozyonu önlemek amacı ile kullanılır. Kolay buharlaşma özelliği ile kazan içine ya da buhar hatlarına direkt olarak uygulanır. Özellikle kondens geri dönüş hatlarında oluşabilecek korozyon nedeni ile delinme, incelme ve yarılma gibi problemlerin önlenmesinde kesin çözümdür. Temizleme, bakım ve onarım masraflarını azaltır. O<sub>2</sub> ve CO<sub>2</sub> bağlama özelliği ile degazör veriminin düştüğü zamanlarda etkinliğini sürdürür. NALKOLAT WEST için tavsiye edilen max. basınç 25 Bar'dır.

## KİMYASAL İÇERİK :

**NALKOLAT WEST** nötralize amin karışımı içeren sıvı bir üründür. Spesifik ve tipik bilgiler malzeme güvenlik bilgi formunda (MSDS) bulunabilir.



- a = CO<sub>2</sub> or bound CO<sub>2</sub>  
b = HCO<sub>3</sub><sup>-</sup> or half bound CO<sub>2</sub>  
c = H<sub>2</sub>CO<sub>3</sub> or CO<sub>2</sub> gas

Depolarizasyon şemasında görüleceği gibi, serbest O<sub>2</sub> gazı, OH iyonu katalize etkisi ile CO<sub>2</sub> gazı oluşacak H<sub>2</sub>CO<sub>3</sub> (Karbonik Asit) H<sup>+</sup> iyonu ile Fe (Metalik Demir), Fe<sup>2+</sup> (İyonik demir) yapısına dönüştürülerek, demirin korozyona uğramasına, dolayısı ile pitting korozyon ağırlıklı olacak şekilde, delinme ve yüzeysel incelmelere neden olmaktadır. NALKOLAT WEST dozajı ile kondens hatları korozyon nedeni olan çözünmüş O<sub>2</sub> ve CO<sub>2</sub> gazları absorblanarak demir korozyon mekanizması başlamadan önlenmiş olur.

# NALKOLAT WEST

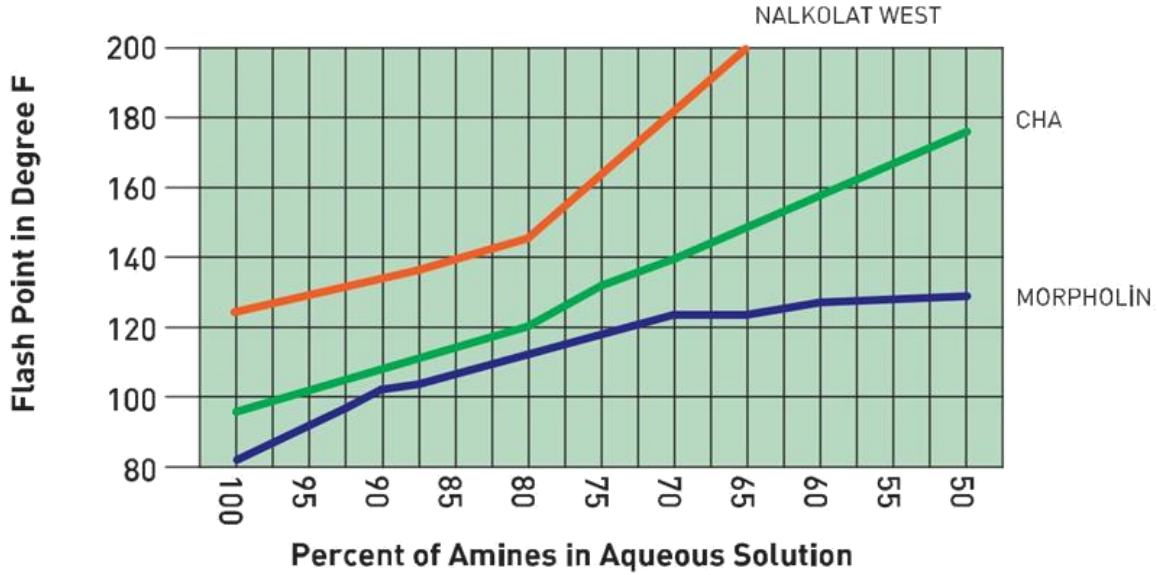
KONDENS HATTI KOROZYON İNHİBİTÖRÜ



## DOZAJ :

**NALKOLAT WEST** kazan besisi pompası emiş hattı ya da buhar kollektöründen dozaj pompası ile verilmelidir. **NALKOLAT WEST** dozajı besii suyu kalitesine (özellikle bi karbonat) göre değişir. NAL-KON KİMYA Temsilcisi maksimum koruma ve performans için en uygun dozajı tavsiye edecektir.

**NALKOLAT WEST**'in sistem içi konsantrasyon kontrolü için uygun bir kolorimetrik ve spektrofotometrik prosedür mevcuttur. **NALKOLAT WEST** ton buhar için 10-15 ppm konsantrasyonda dozlanmalıdır.



## BESLEME :

**NALKOLAT WEST**'in en uygun besleme noktası buhar kollektörüdür. Buhar kollektöründen seyreltilerek dozaj pompası ile beslenmelidir. İkinci seçenek olarak kazan besii pompası emiş hattı olmalıdır. **NALKOLAT WEST** degazör içerisine dozlanmamalıdır.

**NALKOLAT WEST** dozlanırken yumuşak su, demineralize su, R.O. ya da 40-50 C°'de soğutulmuş kondens suyu ile seyreltilir. **NALKOLAT WEST** kesintisiz beslemelidir. Beslemedeki kesinti kondens geri dönüş hatlarında korozyon oluşmasına neden olabilir.

Besleme bölgesinde kullanılacak malzemeler ve uygulama ekipmanları (pompa, hatlar) paslanmaz çelik, Neopren veya Viton'dan yapılmış olmalıdır. Saf kimyasal alüminyum veya poliüretan ile temas etmemelidir.

## FİZİKSEL ÖZELLİKLER :

YOĐUNLUK (g/ml)	: 1,00-1,04 g/ml
GÖRÜNÜM	: Saydam, sarımsı
VİZKOZİTE (cps)	: 4
pH	: 10,0-10,5
ÇALIőMA-ETKİ ARALIĐI (pH)	: 4,5 - 8,2

## TAőIMA - DEPOLAMA :

**NALKOLAT WEST** tahriş edici bir kimyasaldır. taőırken gözlük, kauçuk eldiven gibi koruyucu ekipmanlar kullanılması önerilir. Detaylı bilgi için malzeme güvenlik bilgi formuna (MSDS) bakınız.

Ürün ağzı kapalı olarak +5 C° ile +35 C° arasındaki sıcaklıklarda tutulmalıdır. Donması engellenmelidir. Tavsiye edilen raf ömrü ; 6 aydır.

## AMBALAJ :

20-30-65 Kg. PVC

## DEPOLAMA SÜRESİ :

25 °C (Oda Sıcaklığında) 6 aydır.