

Tratamiento de Aguas de Caldera de Vapor y Líneas de Retorno.

STOKER 130: Tratamiento integral preventivo, anticorrosivo, anti-incrustante y antibullicivo.

Producto de color blanco, elaborado en forma de fino polvo, perfectamente soluble en agua y a cualquier temperatura. Evita la acción corrosiva del oxígeno disuelto, mediante el empleo de sulfitos, catalizados. Evita la fragilidad cáustica causada por concentración de hidróxidos en puntos aislados. Previene la formación de incrustaciones en la superficie de tubos, cámara de combustión lado agua y placas soportes, mediante las más adecuadas combinaciones de secuestrantes y complejantes de dureza. Su elevado poder tensioactivo evita el arrastre de agua por el vapor, lo que confiere al mismo la calidad necesaria para una perfecta transmisión de calor con un costo operativo mínimo.

DOSIS: 60 g . por cada 1000 l . de agua de reposición.

STOKER 200 : Tratamiento desincrustante y pasivante de corrosión.

Producto líquido de color ámbar, remueve incrustaciones con la caldera en servicio reduciéndolas al tamaño de partícula, a los efectos, de evitar taponamientos posteriores a la remoción. No agresivo a los metales. Pasiva la corrosión existente formando una capa de magnetita estable, que proporciona a las superficies una inmejorable protección ante concentraciones elevadas de cloruros. Mediante un eficaz amina volátil neutraliza la acción del anhídrido carbónico, producto de la descomposición de los bicarbonatos, altamente corrosivo en las zonas en donde comienza la condensación del vapor.

DOSIS: 60 c.c. por cada 1000 l . de agua de reposición.

CONTROLES: La eficiencia del tratamiento es función directa de los parámetros a mantener en caldera y en condensado:

En caldera hasta 15 Kg/Cm²	Tolerancia	Ajuste
Sulfitos(SO ₃ NA ₂)	10 a 50 p.p.m	STOKER
Fosfatos(PO ₄ =)	20 a 50 p.p.m	STOKER
pH	10,5 a 11,5	STOKER
T.S.D	3.5 a 5 g ./l	Purgas
En condensado:		
pH	7,4 a 8,5	STOKER
T.S.D.(máximos)	80 p.p.m	STOKER