

Solutions DE TRAITEMENT DE L'EAU



SUPER COOL-ADE® F-858



- Contrôle la corrosion
- Préviend la formation de tartre et des boues résiduares
- Optimise la durée de vie de l'équipement
- Minimise les couts énergétiques
- Minimise l'utilisation de l'eau



CARE FOR WORK ENVIRONMENTS®

SUPER COOL-ADE®

F-858

DESCRIPTION

Conçu pour optimiser l'efficacité des tours de refroidissement en y prévenant la corrosion, Super Cool-Ade de State est constitué d'une judicieuse combinaison d'inhibiteurs de tartre et de corrosion. Il contient un mélange supérieur d'inhibiteurs de corrosion qui protègent l'acier, le cuivre, le bronze et tout autre métal jaune dans les milieux hydriques corrosifs. Doté de capacités accrues de contrôle du tartre, Super Cool-Ade procure une tolérance supérieure à l'eau dure et facilite le contrôle des boues résiduelles. Il permet ainsi d'optimiser l'efficacité du système et de réduire les coûts d'exploitation.

Homologué NSF comme G5.

MODE D'EMPLOI

Prénettoyage :

Pour éviter l'appauvrissement du produit, le prénettoyage des systèmes fortement encrassés est recommandé. Éliminer mécaniquement la plus grande quantité possible de boues résiduelles, de bactéries et d'algues à l'aide de brosses et de boyaux à haute pression. Éviter que les boues résiduelles délogées obstruent l'équipement en plaçant un tamis autour de l'ouverture des conduites de retour d'eau. Purger les matières délogées des drains du bassin. Retirer les boues résiduelles des bassins collecteurs et des puits de captage chauds/froids.

Traitement initial :

Ajouter graduellement dans une zone de débit rapide du bassin collecteur de la tour de refroidissement afin de fournir un mélange uniforme. Ajouter 220 ml de Super Cool-Ade par 1000 litres d'eau de système comme traitement initial.

Traitement d'entretien préventif :

Super Cool-Ade est un concentré qui devrait être ajouté sans dilution directement dans une section de débit rapide d'eau de la tour de refroidissement. Pour un maintien idéal du produit, alimenter Super Cool-Ade au moyen d'une pompe doseuse et d'un contrôleur. Tester le niveau du produit régulièrement au moyen des tests d'organophosphate (OP) et de molybdène pour Super Cool-Ade. Maintenez le niveau d'organophosphate (OP) entre 8 et 12 ppm et les niveaux de molybdène entre 10 et 15 ppm. L'alimentation du produit est habituellement de 220 à 560 ml de produit concentré par 1000 litres d'eau de purge du système. L'alimentation du produit peut varier selon l'état, la demande et les paramètres opérationnels du système de refroidissement. Consultez votre gestionnaire de comptes de State pour connaître le débit d'alimentation recommandé pour votre système de refroidissement.

Purge :

Pour la plupart des systèmes, la purge doit être maintenue afin d'atteindre trois ou huit cycles de concentration dans l'eau de la tour de refroidissement. Une purge bien effectuée est aussi importante que le maintien du niveau de produit pour la prévention de l'accumulation de tartre et de boues résiduelles. Consultez votre gestionnaire de comptes de State pour connaître le nombre de cycles de concentration recommandé pour votre tour de refroidissement.

Lire attentivement l'étiquette et consulter la fiche de données de sécurité sur stateindustrial.com pour l'ensemble des directives, précautions et renseignements de premiers soins concernant le produit.

DONNÉES TECHNIQUES

ASPECT : transparent à jaune pâle

pH : 11,75 +/- 0,25

ODEUR : faible

MASSE VOLUMIQUE APPARENTE (KG/L) : 106,8

EMBALLAGE

121844	Baril de 210 l
117479	Baril de 75 l
121454	Seau de 19 l



State Industrial Products
5915 Landerbrook Drive
Mayfield Heights, OH 44124
Pour commander : 1 866 747-2229
www.stateindustrial.com

Canada
6935 Davand Drive
Mississauga, Ontario L5T 1L5
Pour commander : 1 800 668-6513

Porto Rico
Royal Industrial Park, Bldg "M"
Local #5, Carr 869, km 1.5 Palmas
Cataño, PR. 00962
Pour commander : 787 275-3185

