

VAPOR PI

ADITIVO PARA TRATAMIENTO DE AGUA DE CALDERAS

Código I-29-76, Versión 2, Febrero 2 2024

DESCRIPCIÓN GENERAL.

Consiste en una mezcla de secuestrantes de oxígeno y neutralizadores de acidez en base acuosa. Se utiliza como secuestrante de oxígeno y dispersante de lodos en calderas en las cuales es necesario producir un vapor de alto grado de pureza.

BENEFICIOS Y ATRIBUTOS.

- Producto con **M.P** aprobadas por la **FDA** código 173.310.
- Ayuda en la prevención de formaciones cáusticas mediante el control de la alcalinidad del agua.
- Evita la incrustación y la corrosión en las líneas de conducción de vapor.
- Secuestra las moléculas de oxígeno disueltas en el agua.
- No contiene cromatos ni sustancias que contaminen las fuentes de agua.

APLICACIONES.

Diseñado para el tratamiento de aguas de calderas cuyo vapor entra en contacto con alimentos como empaquetadoras de carne, procesadora de alimentos, entre otros.

INSTRUCCIONES DE USO / DILUCIÓN.

Para calderas de calentamiento y procesos cuyo vapor entra en contacto directo con alimentos usar **VAPOR PI** en combinación con **PI 200**, adicionando un 25% de **VAPOR PI** a la proporción utilizada para **PI 200**.

Ejemplo: si se esta utilizando 1000ml de **PI 200** en la caldera, se debe agregar 250ml de **VAPOR PI**.

En caso de requerir **información adicional** de dosificaciones consultar con su asesor.

Somos la **Química** en su **Industria**



VAPOR PI

ADITIVO PARA TRATAMIENTO DE AGUA DE CALDERAS

Código I-29-76, Versión 2, Febrero 2 2024

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS.

Apariencia: Liquido translúcido.

Color: Café oscuro.

Olor: Característico.

Gravedad específica: 1.200 – 1.250

pH: 12.5 – 13.5

Índice de refracción: 28.0 – 29.0

Solubilidad en agua: Completa

Viscosidad: No viscoso.

Ingrediente activo: Hidróxido de sodio.

CAS N°: 1310-73-2.

ESTABILIDAD Y REACTIVIDAD.

Estabilidad: Estable. Dos años en condiciones normales de almacenamiento.

Condiciones a evitar: Ninguna.

Incompatibilidad con otros materiales: Evite los ácidos fuertes.

Productos de descomposición peligrosos: Dióxido de azufre.

Polimerización peligrosa: No ocurre.

PRESENTACIONES.

Caneca de 20, 60 y 208 litros.

Somos la **Química** en su **Industria**

