



DOWEX UPCORE MONO MA-600

Ein makroporöses, stark basisches Anionenaustauscherharz mit einheitlicher Korngröße

Produkt	Typ	Matrix	Funktionelle Gruppe
DOWEX* UPCORE* MONO MA-600	Stark basischer Anion Typ 1	Styrol-DVB, makroporös	Quartäres Amin

Garantierte physikalische und chemische Eigenschaften		Cl ⁻
Totalkapazität, min.	val/l	1.1
	kgr/ft ³ als CaCO ₃	24.0
Wassergehalt	%	55-65
Korngrößenverteilung		
Durchschnittsgröße	µm	640 ± 50
Gleichheitskoeffizient, max.		1.1
> 850µm, max.	%	5
< 350µm, max.	%	0.5
Ganze unbeschädigte Kugeln, min.	%	95

Typische physikalische und chemische Eigenschaften		Cl ⁻
Quellung (Cl ⁻ → OH ⁻)	%	15
Partikeldichte, ca.	g/ml	1.06
Schüttgewicht, ca.	g/l	670
	lbs/ft ³	42

Empfohlene Betriebsbedingungen	
Maximale Betriebstemperatur	
OH ⁻ Form	60°C (140°F)
Cl ⁻ Form	100°C (212°F)
pH Bereich	0-14
Betthöhe, min.	1500 mm (4 ft)
Druckverlust, Auslegung max.	1.5 bar (22 psi)
Druckverlust, max.	2.5 bar (37 psi)
Fließgeschwindigkeiten:	
Betrieb/Schnellwaschen	5-50 m/h (2-20 gpm/ft ²)
Regeneration/Verdrängen (Langsamwaschen)	6-12 m/h (2.4-4.8 gpm/ft ²)
Spülwasserbedarf, gesamt	2-4 Bettvolumen
Regeneration	2-4% NaOH

*Marke – The Dow Chemical Company

DOWEX

Ionenaustauscherharze

Weitere Informationen über DOWEX Harze erhalten Sie bei den Niederlassungen von Dow Liquid Separations:

Nordamerika 1-800-447-4369
 Lateinamerika (+55) 11-5188-9277
 Europa (+32) 3-450-2240
 Japan (+81) 3-5460-2100
 Australien (+61) 2-9776-3226
<http://www.dowex.com>

Typische Eigenschaften und Anwendungen:

DOWEX* UPCORE* MONO MA-600 ist ein makroporöses stark basisches Anionenaustauscherharz mit einheitlicher Korngröße. Es wurde speziell entwickelt für den Einsatz in UPCORE, einem Gegenstromverfahren mit hoher Packungsdichte und Aufstromregeneration. Die optimierte Korngröße dient dem Erreichen eines

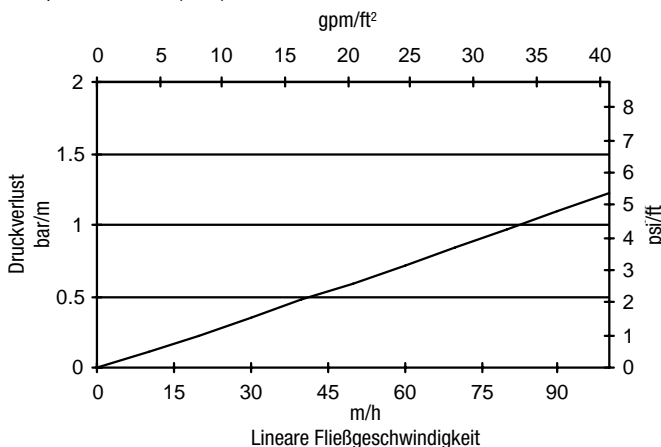
hohen Kompaktierungsgrades vor der Regeneration und der Minimierung des Druckverlustes über das Harzbett. Aufgrund der makroporösen Struktur findet dieses Harz Verwendung bei Wässern mit hoher organischer Belastung, wo die nutzbare Kapazität von untergeordneter Bedeutung ist.

Verpackung:

25 Liter Säcke
 oder 5 cuft (141,6 Liter)

Abbildung 1: Druckverlust

Temperatur = 20°C (68°F)



Für andere Temperaturen verwenden Sie:

$$P_T = P_{20^\circ\text{C}} [0.026 (T_{\text{C}} + 0.48)], \text{ wenn } P \text{ in bar/m}$$

$$P_T = P_{68^\circ\text{C}} / [0.014 (T_{\text{F}} + 0.05)], \text{ wenn } P \text{ in psi/ft}$$

Achtung: Oxidationsmittel wie Salpetersäure greifen organische Ionenaustauscherharze unter bestimmten Bedingungen an. Dies kann die verschiedensten Folgen haben, von einem leichten Abbau des Harzes bis zu einer heftigen exothermen Reaktion (Explosion). Vor der Verwendung starker Oxidationsmittel sind Experten auf dem Gebiet der Verwendung solcher Materialien zu konsultieren.

Hinweis: Freiheit von Patenten im Besitz des Verkäufers oder im Besitz anderer kann nicht vorausgesetzt werden. Weil die Anwendungsbedingungen und die geltenden Gesetze sich von einem Ort zum anderen unterscheiden und sich mit der Zeit ändern können, hat sich der Kunde in eigener Verantwortung zu vergewissern, dass die Produkte und Informationen in diesem Dokument sich für die vorgesehene Anwendung eignen und dass die Arbeitsplatzbedingungen und Entsorgungspraktiken den geltenden Vorschriften und Gesetzen entsprechen. Der Verkäufer übernimmt keine Verantwortung oder Haftung für die Informationen in diesem Dokument. KEINE GARANTIE WERDEN GEGEBEN. ALLE IMPLIZIERTEN GARANTIEEN IN BEZUG AUF MARKTFÄHIGKEIT ODER EIGNUNG FÜR EINEN BESTIMMTEN ZWECK WERDEN AUSDRÜCKLICH AUSGESCHLOSSEN.

Veröffentlicht Juli 2001.

