

Solutions DE TRAITEMENT DE L'EAU



F-348

STOP SCALE^{MC}

Traitement pour l'eau



- Contrôle du tartre et de la corrosion dans les chaudières à vapeur permettant de maintenir l'efficacité optimale du système
- Produit simple et rapide à tester
- Certifié par la NSF et l'ACIA comme produit approuvé dans les usines de transformation alimentaire où la vapeur produite peut entrer en contact avec des produits comestibles

 **state**[®]
Since 1911

CARE FOR WORK ENVIRONMENTS[®]

F-348

STOP SCALE^{MC}

Traitement pour l'eau

Stop Scale est une combinaison d'inhibiteurs de tartre et de corrosion puissants utilisés conjointement avec un désoxygénant qui offre un programme complet pour chaudière à vapeur. Cette composition unique d'inhibiteurs à base de phosphate et de polymères prévient la formation du tartre et favorise la formation d'une boue résiduaire légère et mousseuse facile à éliminer du système de chaudière au moyen d'une simple purge par le fond.

Stop Scale prévient le tartre responsable de la perte d'énergie et réduit la boue résiduaire, permettant un usage plus efficace du carburant afin de minimiser vos coûts énergétiques. Le désoxygénant compris dans le produit Stop Scale protège de l'effet corrosif de l'oxygène présent dans les systèmes de chaudières à vapeur. Le programme de protection contre la corrosion de Stop Scale protège votre investissement par l'optimisation de la durée de vie de votre équipement.

Stop Scale utilise un traceur de produit simple à tester qui permet de déterminer facilement et rapidement le niveau de produit.

Stop Scale est certifié par la NSF et de l'ACIA pour le traitement des chaudières et des canalisations de vapeur (G6) où la vapeur produite peut entrer en contact avec des produits comestibles.

MODE D'EMPLOI :

Utiliser une quantité suffisante de Stop Scale pour atteindre un résultat de test du taux de molybdate de sodium entre 6 et 8 ppm, du taux d'orthophosphate entre 40 et 60 ppm ainsi que du taux de sulfite entre 30 et 60 ppm.

Pour les applications types, l'alimentation requise du produit Stop Scale est de deux bouteilles de 946 ml pour chaque 946 litres d'eau d'appoint fraîche ajoutés à la chaudière. Pour des résultats optimaux, le produit devra être ajouté au réservoir d'alimentation. Aucun mélange ni aucune dilution du produit n'est requis. Toutefois, un système de dilution pour réservoir de jour peut être utilisé si désiré. Utiliser la trousse d'analyse State Water Treatment n° 113721 pour déterminer le niveau de produit et l'état de la chaudière. Pour mesurer l'orthophosphate dans la chaudière à vapeur, utiliser la trousse d'analyse n° 124663 de State. Si les résultats des tests mentionnés se situent sous l'intervalle recommandé, augmenter la quantité de produit.

Effectuer une purge par le fond à des périodes précises pour retirer l'accumulation de solides. Les teneurs en MDT (matières dissoutes totales) du système sont déterminées par la qualité de l'eau douce d'appoint disponible. Généralement, les teneurs en MDT devraient

être maintenues sous les 3500 ppm. Votre représentant de State Chemical passera en revue les conditions de l'eau de votre système de chaudière et recommandera une teneur limite en MDT appropriée à votre système.

Stop Scale devrait être ajouté à l'aide d'une pompe et d'un contrôleur similaire au contrôleur de chaudières de State Chemical. Pour les systèmes avec des exigences de retour élevé du condensat et de faibles appoints d'eau douce, un système de pompe et de minuterie, comme la pompe Percentage Pump n° 114160 de State Chemical, peut être utilisée.

Pour les systèmes de chaudière avec un faible retour de condensat ou des MDT d'eau d'appoint élevés, il serait bon d'envisager l'utilisation d'une unité de commande de purge de surface n° 113383 et un ensemble de robinets d'extraction n° 113377 de State. Pour des résultats optimaux, il est recommandé que l'eau d'appoint fournie au système de chaudière soit adoucie.

CORROSION DE LA CANALISATION DE RETOUR :

Stop Scale ne contient pas une amine neutralisante pour les canalisations de vapeur. Pour des résultats optimaux, utiliser le SuperHot Steam Treatment de State Chemical. Suivre le mode d'emploi sur l'étiquette et maintenir le pH du condensat entre 7,5 et 8,0. L'utilisation de SuperHot Steam Treatment n'est pas approuvée dans les applications de transformation de produits laitiers.

Stop Scale peut être utilisé pour l'entreposage humide au cours de l'entreposage du système hors circuit. TRAITEMENT INITIAL : Utiliser 1 litre pour chaque 100 litres d'eau de chaudière.

Maintenir un niveau de sulfite résiduel entre 100 et 120 ppm dans l'eau de la chaudière. Tester le sulfite mensuellement au cours de la période d'entreposage humide.

Veillez lire attentivement l'étiquette et la fiche de données de sécurité pour l'ensemble des directives, précautions et renseignements de premiers soins concernant le produit avant son utilisation.

DONNÉES TECHNIQUES :

ASPECT : jaune pâle transparent

DENSITÉ : 1,064 à 1,076

pH : <12,5

TEST ET CONTRÔLE DU PRODUIT :

INDICATEUR DE PRODUIT SOUS FORME DE MOLYBDATE DE SODIUM : 6 À 8 PPM

INTERVALLE DU TEST DU SULFITE : 30 à 60 ppm

MDT DE L'EAU DE LA CHAUDIÈRE : 3500 ppm max.

ALCALINITÉ CAUSTIQUE : >200 ppm sous forme de OH

P-ALCALINITÉ : 300 à 600 ppm

ALCALINITÉ TOTALE : 700 ppm max.

INTERVALLE D'ORTHOPHOSPHATE : 40 à 60 ppm

EMBALLAGE

20990

Baril de 208 litres

20992

Baril de 75 l

125593

Bouteille de 3,78 l/caisse de 4



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, P.R. 00962
Pour commander : 787-275-3185

