

FILTRASORB® 300

FILTRASORB 300 гранульоване активоване вугілля, яке застосовується для очищення рідин від розчинених органічних сполук. FILTRASORB 300 успішно використовують вже понад 40 років у таких галузях, як очищення питної і технологічної води, очищення стічних вод, а також у харчовій, фармацевтичній та промисловій водоочистці.

ЗАСТОСУВАННЯ

- Муніципальне питне водопостачання
- Промислові стічні води
- Бутильована вода та пивоваріння
- Фармацевтика
- Екологічна водопідготовка
- Повторне використання води
- Поверхневі води
- Ґрунтові води
- Їжа та напої

ОПИС

FILTRASORB 300 – гранульоване активоване вугілля, призначене для видалення розчинених органічних сполук з води і стічних вод, а також обробки стоків промислових і харчових виробництв. За допомогою цього вугілля видаляють сполуки, які надають присмак та запах, забарвленість обумовлену органічними домішками, загальний органічний вуглець (TOC), а також промислові органічні сполуки (TCE, PCE і PFAS)¹.

Це активоване вугілля виготовляється з відбірних сортів бітумінозного вугілля за допомогою процесу реагломерації для отримання високоактивного, довговічного гранульованого продукту, здатного витримувати тертя, яке пов'язане з повторним зворотним промиванням, гідравлічним транспортуванням та реактивацією для повторного використання. Процес активації забезпечує створення значного об'єму пор малого та великого розміру для ефективної адсорбції широкого спектру органічних забруднювачів високої та низької молекулярної маси.

FILTRASORB 300 розроблено відповідно до положень стандарту ANSI/AWWA B604 (2005)² для гранульованого активованого вугілля (B604) і Кодексу Харчових Хімікатів. Цей продукт також може бути сертифікований відповідно до вимог NSF/ANSI 61³ для використання в муніципальних водопостачальних установах. Сертифіковані продукти будуть мати позначку NSF на упаковці або в документації, яка постачається разом з продуктом.

ОСОБЛИВОСТІ / ПЕРЕВАГИ

- Виготовляється в США із подрібненої суміші високоякісного бітумінозного вугілля, що видобувається в країні, у результаті чого отримують стабільний високоякісний продукт.
- Вугільні частинки рівномірно активуються по всій гранулі, а не тільки ззовні, що забезпечує чудові адсорбційні властивості та стабільну кінетику адсорбції.
- Реагломерована структура забезпечує належне змочування матеріалу.
- Висока механічна міцність порівняно з іншими сировинними матеріалами, завдяки чому зменшується утворення дрібних частинок під час зворотного промивання та гідравлічного транспортування.
- Сегрегація вуглецевого шару зберігається після повторного зворотного промивання, забезпечуючи незмінний профіль адсорбції та, таким чином, збільшуючи термін служби шару.
- Реагломерований з високою стійкістю до стирання, що забезпечує чудову ефективність реактивації.
- Вугілля з високою густиною, що забезпечує більшу адсорбційну здатність на одиницю об'єму матеріалу.



ТЕХНІЧНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Йодне число, мг/г	900 (мін)
Вологість (масова)	2% (макс)
Ефективний розмір зерна	0.8–1.0 мм
Коефіцієнт однорідності	2.1 (макс)
Коефіцієнт стирання	78 (мін)
Розмір частинок (за вагою), сито US	
Більше 8 меш	15% (макс)
Менше 30 меш	4% (макс)

ТИПОВІ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Насипна густина	0.56 г/см ³
Вологість	<1%
Не змочуваний залишок	<1%

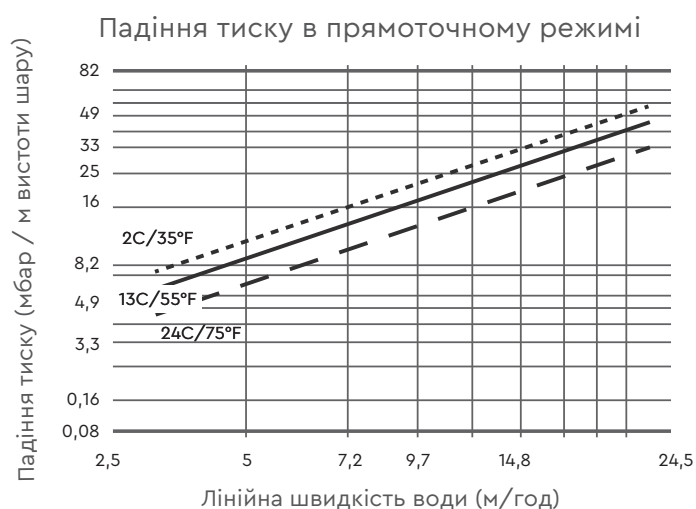
¹ TCE (трихлоретилен) – токсична та потенційно канцерогенна речовина, PCE (тетрахлоретилен / перхлоретилен) – стійкий у довкіллі та здатний забруднювати навіть підземні води, PFAS (пер- та поліфторалкільні речовини) – мають високу хімічну стійкість і схильні до накопичення у воді, ґрунті та біологічних тканинах.

² Стандарт Американської асоціації водопостачання (AWWA), який визначає технічні вимоги до активованого вугілля, що використовується для очищення питної води.

³ Стандарт, який визначає безпечність матеріалів та виробів, що контактують з питною водою.

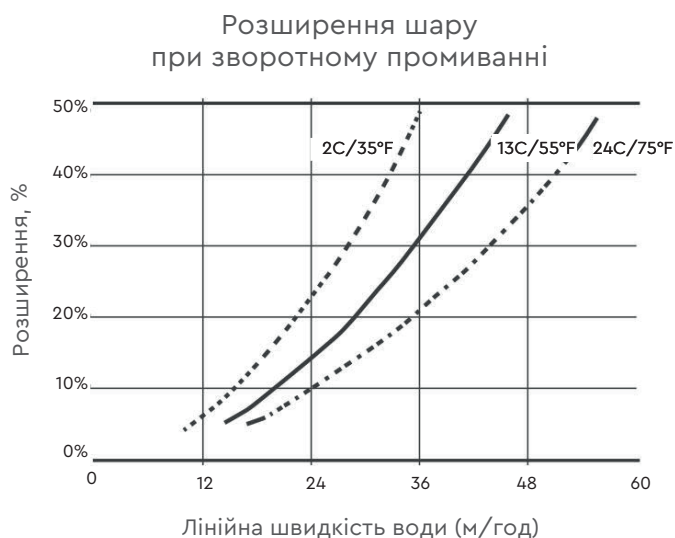
ЗВОРОТНЕ ПРОМИВАННЯ ТА КОНДИЦІОНУВАННЯ

Перед запуском в роботу нещодавно наповненої колони з гранульованим активованим вугіллям (ГАВ), необхідно провести відповідну зворотну промивку та кондиціювання середовища. Нижче наведені кроки, які допоможуть правильно підготувати ГАВ перед введенням системи в експлуатацію. Ці кроки можна адаптувати з урахуванням обмежень конкретного випадку. Щоб отримати додаткову інформацію, зверніться до технічної підтримки компанії Екософт.



ПОЧАТКОВЕ ЗВОРОТНЕ ПРОМИВАННЯ

Після заміни ГАВ, повільно наповніть ємність чистою водою до верху. Наповнюйте, використовуючи швидкість потоку, яка забезпечує розширення шару менше ніж на 5%. Замочіть нове ГАВ на ніч (приблизно 16 годин), щоб дегазувати вугільний шар. Після завершення періоду замочування, виконайте початкове зворотне промивання (операція висхідного потоку) відповідно до кроків, описаних нижче.



ЗАПУСК ЗВОРОТНОГО ПРОМИВАННЯ

1. Потік @ 5% розширення впродовж 2 хв

2. Потік @ 10 % розширення впродовж 2 хв

3. Потік @ 15% розширення впродовж 2 хв

4. Потік @ 30% розширення впродовж 30 хв

5. Потік @ 15% розширення впродовж 2 хв

6. Потік @ 10 % розширення впродовж 2 хв

7. Потік @ 5% розширення впродовж 2 хв

Зверніться до кривої розширення шару, щоб визначити витрати води, необхідні на кожному етапі. Будь ласка, зверніть увагу, що така процедура зворотного промивання також рекомендована, коли вугільний фільтр перезапускається після тривалої зупинки або після того, як вугільний шар було осушено.

Код	Опис	Фасування	Об'єм фасування	Термін зберігання в упаковці при дотриманні належних умов	Орієнтовний термін експлуатації
FILTR300	Активоване вугілля Filtrasorb 300	Мішок 25 кг	≈ 44 л	2 роки	1-2 роки

ПОВІДОМЛЕННЯ ПРО БЕЗПЕКУ

Вологе активоване вугілля може сорбувати кисень з повітря в закритих приміщеннях. Якщо потрібне використання в закритому просторі, слід дотримуватися процедур для роботи в середовищі з дефіцитом кисню.