



ZUKER QZ -9056

(ANTIINCRUSTANTE FOSFATO)

DESCRIPCIÓN:

El **ZUKER QZ-9056** es un producto diseñado a base de Polifosfato de sodio (Hexametáfosfato de Sodio), para prevenir la formación de incrustaciones en las calderas provocadas por dureza de calcio o magnesio. Cuando el **ZUKER QZ- 9056** es adicionado al agua de los generadores de vapor en cantidades adecuadamente controladas, forma productos con características suaves, no incrustantes o adherentes y acondicionables, que son fácilmente eliminados durante el programa de purgado.

Es útil para calderas de baja y mediana presión, que usan agua suavizada o de condensado recuperado.

APLICACIÓN:

El **ZUKER QZ-9056** es un producto polvo o granular, soluble en agua fría y se aplica previa dilución en agua fría. La dilución se recomienda no mayor del 5 % . El control de la dosis es de acuerdo a un residual de fosfatos definido y analizado.

Su aplicación se recomienda de preferencia de forma continua a través de una bomba dosificadora o por choque de acuerdo a requerimientos de control.

La inyección del producto diluido puede hacerse directamente al domo superior o al agua de alimentación de la caldera, en un punto que asegure su total homogeneización en el sistema.

El producto **ZUKER QZ-9056** es compatible con cualquier otro producto químico destinado a tratamiento interno de calderas.

DOSIS:

Iniciando la dosificación, se recomienda una dosificación en una relación estequiométrica considerando que 1 parte de fosfato previene 0.64 partes de dureza.

Posteriormente el control de la cantidad a dosificar, deberá hacerse en base a un residual de fosfato analizado en el agua del domo.

Los residuales recomendados son en función de la presión y de la recuperación de condensados. En calderas de baja presión hasta 15 kg/cm² mantener un residual de 30 a 40 ppm de fosfatos, con una recuperación de condensados del 100 %

Calderas de presión media de 15 a 25 kg/cm² mantener un residual de 20 a 30 ppm de fosfatos, con una recuperación de condensados del 100 %.

En calderas mayores de 25 kg/cm² nuestro Ingeniero de servicio dará las recomendaciones adecuadas, considerando factores operativos de las calderas.



Km. 7.5 Carretera Córdoba – Atoyac, Col. Ampliación Buenos Aires
Mpio. De Atoyac, Veracruz. C.P. 94965, Tel + 52 (273) 73 52222 / +52 (55) 5373-3150
www.grupozuker.com / e-mail: info@grupozuker.com

ZUKER QZ-9056

Página 2 de 2

PROPIEDADES:

Apariencia	Polvo o granular
Color	Blanco
% fosfatos totales	99.9 %
% de P205	67 %
pH solución al 1%	7.0 – 9.0
Densidad solución al 1 %	1.00 – 1.05 g/l
Tiempo de vida útil	12 meses en almacenamiento indicado

NORMAS QUE CUMPLE:

KOSHER PAREVE No. JMXC-1
REGISTRO FDA. 21CFR173.310

Acuerdo por el que se determinan las sustancias permitidas como aditivos y coadyuvantes en alimentos, bebidas y suplementos alimenticios, de la Secretaria de Salud. SIN 55 Anexo I. D.O.F. de fecha 16/jul./2012:

ISO-9001-2015

Codex Alimentarius STAN 192-1995

GRAS.- Generalmente reconocido como seguro para uso alimenticio

NORMA NMX-F-079-1986

INDICACIONES GENERALES:

Producto biodegradable y considerado de impacto ambiental nulo

Por su origen, el producto se garantiza totalmente libre de metales pesados y elementos alérgenos

PRESENTACIÓN

Saco de 25 kg peso neto.

MANEJO Y ALMACENAJE:

El producto debe ser considerado y tratado como todo agente químico, al manejarlo deberá usarse equipo de seguridad básico, protegiendo ojos, piel y mucosas. Evite comer, beber o fumar durante esta maniobra.

La estiba máxima recomendada es de 5 hileras, para proteger los sacos de alguna probable rotura.

Almacenar al abrigo de la intemperie, libre de humedad excesiva y a temperaturas superiores al punto de congelación del agua e inferiores a 50 °C.