



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-9600

Página 1 de 2

ZUKER QZ -9600 **(INHIBIDOR DE CORROSION)**

DESCRIPCIÓN:

El **ZUKER QZ - 9600** es un Inhibidor de corrosión a base de sulfito de sodio catalizado, con una velocidad de reacción muy rápida ante el oxígeno disuelto, que se encuentra presente en el sistema de agua de alimentación de la caldera. Previene la corrosión por este gas, prolongando la vida de las superficies metálicas de los generadores de vapor.

APLICACIÓN:

El **ZUKER QZ-9600** es un producto polvo o granular, soluble en agua y se aplica previa dilución de preferencia en agua fría, con agitación suave. La dilución se recomienda no mayor del 5 %. El control de la dosis es de acuerdo a un residual de sulfitos definido y analizado.

Su aplicación deberá ser 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 al agua de alimentación, inmediatamente a la salida del deareador de tal forma de proteger las líneas previas a los domos.

El producto **ZUKER QZ-9600** 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 8 partes de sulfito se requieren por cada parte de oxígeno que se encuentre en el agua.

Posteriormente el control de la cantidad a dosificar, deberá hacerse en base a un residual de sulfito 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 sulfitos.

Calderas de presión media de 15 a 25 kg/cm² mantener un residual de 20 a 30 ppm de sulfitos.

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-9600

Página 2 de 2

PROPIEDADES:

Apariencia	Polvo o granular
Color	Blanco con tintes rojos
% de activo	99 %
% de catalizador	0.3 % mínimo
pH solución al 1%	9.0 – 10.0
Densidad sol. 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 y 21 CFR 182.3798

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 228 Anexo X 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.

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.