



DIE NEUE GENERATION DER BALTIBOND-HYBRID-KUNSTSTOFFBESCHICHTUNG

Sparen Sie bis zu 33% an Wasser und Chemikalien



3 gute Gründe, sich für die neue Generation der Baltibond-Hybrid-Kunststoffbeschichtung zu entscheiden



1. Sparen Sie Geld

- ✓ Verlängern Sie die Lebensdauer Ihres Verdunstungskühlgeräts
- ✓ Verringern Sie den **Wasserverbrauch** durch höhere Eindickung
- ✓ Verringern Sie den **Chemikalienverbrauch** durch höhere Eindickung
- ✓ Erleben Sie eine wirtschaftliche Alternative zu Edelstahl 304

2. Erhöhen Sie die Sicherheit

Die glatte Oberfläche

- ✓ verringert die Bildung von Biofilm
- ✓ erleichtert die Innenreinigung

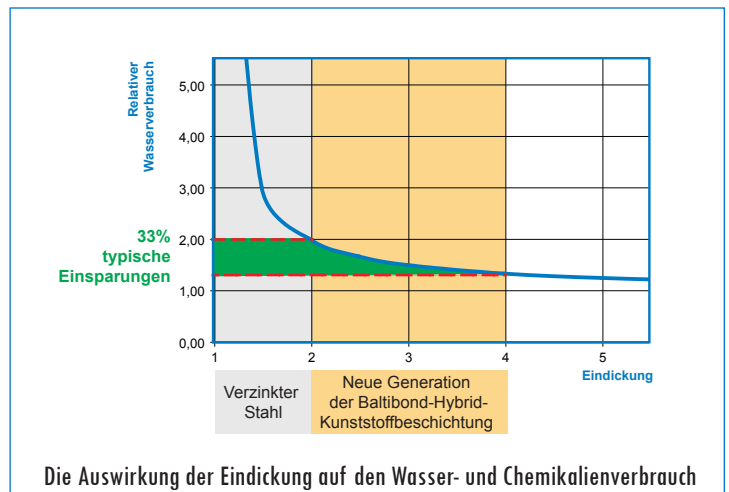
3. Respektieren Sie die Umwelt

- ✓ Verringern Sie die Chemikalien- und Wasserabgabe
- ✓ Verringern Sie den Wasserverbrauch durch höhere Eindickung

Sparsen Sie bis zu 33% an Wasser und Chemikalien

Im Vergleich zu einem Gerät aus unbeschichtetem verzinktem Stahl kann ein mit der neuen Generation der Baltibond-Hybrid-Kunststoffbeschichtung geschütztes Gerät bei **höherer Eindickung** arbeiten und **die Grenzen bei der Wasserqualität erweitern**. Sie können mit derselben Eindickung wie bei einer Ausführung ganz aus Edelstahl 304L arbeiten.

Dies führt zu Wasser- und Chemikalieneinsparungen bis zu 33%.



Die neueste Technologie

Die neue Generation der Baltibond-Hybrid-Kunststoffbeschichtung ist das Ergebnis einer **ständigen Prozessverbesserung**. Beim Kauf eines BAC-Geräts können Sie sich auf hochwertiges Konstruktionsmaterial verlassen, welches immer der neuesten Technologie entspricht. Darüber hinaus kann die neue Generation der Baltibond-Hybrid-Kunststoffbeschichtung bei mechanischen Schäden problemlos ausgetauscht werden.

Qualitätsrichtlinien des Umlaufwassers

Um eine lange Lebensdauer Ihres Verdunstungskühlgeräts sicherzustellen, empfehlen wir Ihnen die Wasserqualität immer in den folgenden Grenzen zu halten.

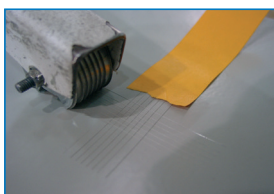
Wasserqualitätsmaßstab	Neue Generation der Baltibond-Hybrid-Kunststoffbeschichtung	Edelstahl 304L	Verzinkter Stahl
pH	6.5 bis 9.2	6.5 bis 9.2	6.5 bis 9.0
pH während der anfängliche Passivierung	Unter 8.2 (nur für Geräte mit Feuerverzinkter-Rohrbündel)	Unter 8.2 (nur für Geräte mit Feuerverzinkter-Rohrbündel)	Unter 8.2
Gesamthärte (als CaCO ₃)	50 bis 750 mg/l	50 bis 750 mg/l	50 bis 600 mg/l
Gesamtalkalinität (als CaCO ₃)	max. 600 mg/l	max. 600 mg/l	max. 500 mg/l
Insgesamt gelöste Feststoffe	max. 2050 mg/l	max. 2050 mg/l	max. 1500 mg/l
Chloride	max. 300 mg/l	max. 300 mg/l	max. 250 mg/l
Sulfate*	max. 350 mg/l.	max. 350 mg/l	max. 250 mg/l
Leitfähigkeit	3300 µS/cm	3300 µS/cm	2400 µS/cm
Insgesamt schwebende Feststoffe	max. 25 mg/l	max. 25 mg/l	max. 25 mg/l
Chlorgehalt (als freies Chlor/Halogen) Kontinuierlich	max. 1,5 mg/l	max. 1,5 mg/l	max. 1 mg/l
Chlorgehalt (als freies Chlor/Halogen) Handdosierung zur Reinigung und Desinfektion	max. 5-15 mg/l 6 Stunden lang max. 25 mg/l 2 Stunden lang max. 50 mg/l 1 Stunde lang	max. 5-15 mg/l 6 Stunden lang max. 25 mg/l 2 Stunden lang max. 50 mg/l 1 Stunde lang	max. 5-15 mg/l 6 Stunden lang max. 25 mg/l 2 Stunden lang max. 50 mg/l 1 Stunde lang

(*) Höhere Sulfatkonzentrationen sind erlaubt, vorausgesetzt die Summe der Chlorid- und Sulfatparameter übersteigt nicht 500 mg/l bei verzinktem Stahl und 650 mg/l bei Baltibond/ SST 304L.

Hinweis: Für die Ozonwasseraufbereitung ist rostfreier Stahl 316L (Edelstahl 316L) erforderlich. Die Ozonwerte müssen mindestens 90 % der Zeit auf 0,2 ppm +/- 0,1 ppm gehalten werden, mit absoluten Höchstwerten von 0,5 ppm.

Umfassende Qualitätskontrolle

Das Auftragen der Baltibond-Hybrid-Kunststoffbeschichtung wird während des gesamten Prozesses durch ein umfassendes Qualitätskontrollprogramm überwacht. Die Qualitätskontrolle umfasst das Prüfen der Mustercoupons, welche in regelmäßigen Intervallen durch den Prozess geschickt werden.



Hafffestigkeitsprüfung

Es wird eine Reihe von gitterartigen Schnitten in die Beschichtung bis zum Grundmetall durchgeführt. Im Kreuzbereich wird Klebeband angebracht und schnell abgezogen. Die Überprüfung des Gittermusters kann bestätigen, dass die Haftung auf dem verzinkten Trägermaterial stark ist.



Prüfung der Schichtstärke

Um einheitlichen Korrosionsschutz sicherzustellen, wird die Stärke der Beschichtung an verschiedenen Stellen des Prüfmusters gemessen.



Schlagversuch

Ein Schlagwerkzeug mit einem Radius von 32 mm wird mit einer direkten Schlagkraft von 18 Nm auf das Muster fallengelassen. Zum Bestehen des Versuchs dürfen keine Risse, Abplatzungen oder Verluste der Haftungsfähigkeit im Aufprallbereich entstehen.

Möchten Sie Mustercoupons der Prüfung der neuen Generation der Baltibond-Hybrid-Kunststoffbeschichtung sehen? Bitten Sie Ihren BAC-Vertreter, Ihnen die hervorragende Qualität der Baltibond-Hybrid-Kunststoffbeschichtung zu zeigen.



**BALTIMORE
AIRCOIL COMPANY**

Weitere Informationen erhalten Sie bei:

Baltimore Aircoil International nv

info@BaltimoreAircoil.eu - www.BaltimoreAircoil.eu

info@balticare.com - www.Balticare.com

