



Olarte Química SA de CV

Calle Cañada 76B-44 Ojo de Agua,
Tecamac 55770 , Estado de México
Tel. (55) 59382927 (55) 15911795
www.calderasolarte.com

QUIMICOS Y EQUIPO PARA TRATAMIENTO DE AGUA
QUÍMICOS DE LIMPIEZA Y MANTENIMIENTO
ESPECIALIDADES QUIMICAS INDUSTRIALES

HOJA

TÉCNICA

DISPERSENE 6075 tratamiento químico para caldera.

DESCRIPCIÓN

Tratamiento químico interno de alta tecnología, para agua de calderas de tubos de humo de baja y mediana presión (0 a 10 Kg. /cm²), horizontales o verticales y para calderas tipo serpentín de un solo paso de 20 hasta 500 Hp.

Útil para inhibir la formación de incrustaciones de sílice, carbonatos, bario, magnesio, calcio, fierro y sulfatos.

Tiene capacidad secuestrante cinco veces mayor que los productos convencionales a dosis equiparables.

No presenta hidrólisis por variación de pH. No se afecta por altas temperaturas, soporta hasta 145 grados sin degradarse mientras que los productos convencionales se degradan a los 110 grados que es la temperatura en el domo de vapor de algunas calderas.

Puede secuestrar dureza fugada del suavizador ofreciendo buena inhibición de incrustación por dureza.

El **Dispersene 6075** es biodegradable; genera vapor limpio que se puede utilizar incluso en industrias como enlatado y envasado de alimentos, cosmética, jabones, textiles de uso hospitalario, envasado de bebidas, lavado de botellas, extracción de granos de café, pan y galletas, humidificadores de uso habitacional e industrial.

Un correcto programa de purgas combinado con un correcto programa de dosificación de **Dispersene 6075** genera internos de los equipos limpios, libres de incrustación y corrosión, con lodos de baja adherencia, fáciles de desalojar y de fácil floculación en tratamiento de agua residual.

El **Dispersene 6075** no contiene fosfatos, lignina, taninos, ni cargas contaminantes que causen problemas en el control químico de agua residual; el uso de este producto no genera vapor con mal olor.

FORMULA

El **Dispersene 6075** ha sido formulado con moléculas orgánicas de alta tecnología y de alta eficiencia. Contiene:

Polímero acondicionador de lodos,

Inhibidor de corrosión orgánico,

Polímero inhibidor de incrustación,

Eliminador de oxígeno base sulfito,

Amina neutralizante,

Alcalinizante,

Antiespumante



Olarte Química SA de CV

Calle Cañada 76B-44 Ojo de Agua,
Tecamac 55770 , Estado de México
Tel. (55) 59382927 (55) 15911795
www.calderasolarte.com

QUIMICOS Y EQUIPO PARA TRATAMIENTO DE AGUA
QUÍMICOS DE LIMPIEZA Y MANTENIMIENTO
ESPECIALIDADES QUIMICAS INDUSTRIALES

APLICACIÓN

E **Dispersene 6075** puede aplicarse por choque o con equipo dosificador en forma continua; puede aplicarse en el tanque de alimentación o con equipo de alta presión directo a la entrada de agua de la caldera.

El residual promedio a las dosis recomendadas es de 30 a 50 ppm (50% superior a productos convencionales con el mismo costo e incluso de costo mayor).

Para sistemas donde se tiene retorno de condensado 20 a 50% puede aplicarse en forma directa la siguiente tabla de dosificación:

Caballos caldera	ml de producto totales cada 8 horas
40	400
60	600
100	1000
150	1500
200	2000
250	2500
300	3000

En calderas de más de 300 Hp, generalmente no se cumple esta regla por lo que la dosis se determina por balance de materia con los datos exactos del análisis de agua de repuesto, de alimentación, del interior de la caldera y del suavizador.

En algunos casos especiales como en calderas incrustadas, uso de agua de repuesto de mala calidad o reciclada o casos de tendencia excesiva a la corrosión es necesario acompañar al **Dispersene 6075** con otros productos tales como:

Inhibit 1920 refuerzo eliminador de oxígeno,

Dispersene 5440, refuerzo de dispersante,

Inhibit 5450, refuerzo inhibidor de corrosión y amina fílmica.

PARÁMETROS DE CONTROL QUE SE DEBEN MANTENER AL USAR DISPERSENE 6075 SOLO O CON QUÍMICOS DE REFUERZO.

PARÁMETRO	LIMITES DE CONTROL EN PPM
Sulfito	30-80
Fosfato	0
Alcalinidad parcial como CaCO ₃	600
Alcalinidad total como CaCO ₃	900
Alcalinidad OH	300-800
Sólidos disueltos	3500 máx.
pH	10.0-11.5



Olarte Química SA de CV

Calle Cañada 76B-44 Ojo de Agua,
Tecamac 55770 , Estado de México
Tel. (55) 59382927 (55) 15911795
www.calderasolarte.com

QUIMICOS Y EQUIPO PARA TRATAMIENTO DE AGUA
QUÍMICOS DE LIMPIEZA Y MANTENIMIENTO
ESPECIALIDADES QUIMICAS INDUSTRIALES

Dureza total como CaCO ₃	0 máx.
Dureza calcio como CaCO ₃	0 máx.
Dureza magnesio como CaCO ₃	0 máx.
Sílice	300 máx.
Cloruros	1500 máx.
Quelatos	20-40

SEGURIDAD

El **Dispersene 6075** no es inflamable ni explosivo. Corrosivo cáustico ligero en forma concentrada, pH mínimo 9.5. El agua tratada a las dosis recomendadas no es tóxica ni contaminante.

Evite inhalar el producto.

Evite el contacto con los ojos, use careta o lentes protectores.

En caso de derrame cubra con arena, recoja con pala y deposite en contenedor cerrado; no use aserrín pues se forma una mezcla combustible.

Lave con agua abundante.

No mezcle el **Dispersene 6075** con cloro.

Nunca use los envases para agua potable.

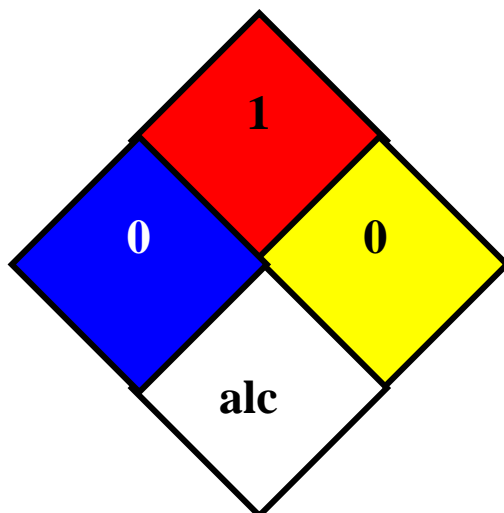
El uso de envases con residuos de **Dispersene 6075** es bajo responsabilidad del usuario.

En caso de ingestión no provoque el vómito y acuda al médico.

En caso de contacto con la piel o los ojos, lave con agua abundante, no use gotas, cremas u otros por su cuenta y acuda al médico.

Almacene el producto lejos de ácidos, en área especial para químicos, bajo techo a menos de 40 grados.

No almacene más de dos camas de porrones.





Olarte Química SA de CV

Calle Cañada 76B-44 Ojo de Agua,
Tecamac 55770 , Estado de México
Tel. (55) 59382927 (55) 15911795
www.calderasolarte.com

QUIMICOS Y EQUIPO PARA TRATAMIENTO DE AGUA
QUÍMICOS DE LIMPIEZA Y MANTENIMIENTO
ESPECIALIDADES QUIMICAS INDUSTRIALES

PRESENTACIÓN

Porrón retornable 50 lts.

Esta información se da de buena fe, la compañía no asume ninguna responsabilidad por el mal uso del producto una vez salido de nuestro almacén.