



EL REVESTIMIENTO HÍBRIDO BALTIBOND DE NUEVA GENERACIÓN

Ahorre hasta un 33% de agua y productos químicos



3 buenas razones para elegir el revestimiento híbrido Baltibond de nueva generación

1. Ahorrar DINERO

- ✓ Prolongue la vida útil de su equipo de enfriamiento evaporativo
- ✓ Reduzca el consumo de **agua** con mayores ciclos de concentración
- ✓ Reduzca el consumo de productos **químicos** con mayores ciclos de concentración
- ✓ Disfrute de una alternativa económica al Acero Inoxidable

2. Aumentar la SEGURIDAD

El acabado superficial liso

- ✓ reduce el desarrollo del biofilm
- ✓ facilita la limpieza

3. Proteger el medio ambiente

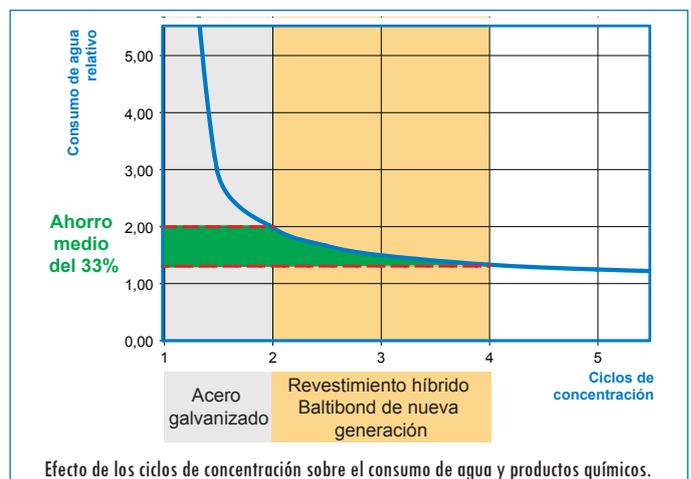
- ✓ Reduzca la purga de productos químicos y agua
- ✓ Reduzca el consumo de agua con mayores ciclos de concentración



Ahorre hasta un 33% de agua y productos químicos

En comparación con los equipos convencionales, una unidad protegida con el revestimiento híbrido Baltibond de nueva generación, puede operar a **ciclos de concentración más altos y límites mayores de calidad de agua**. Puede funcionar con los mismos ciclos de concentración que una unidad en Acero Inoxidable.

El resultado es un ahorro de agua y productos químicos de hasta el 33%.



La última tecnología

El revestimiento híbrido Baltibond de nueva generación es el resultado de un **proceso continuo de mejora**. Cuando adquiere un equipamiento BAC, usted está adquiriendo un equipo fabricado con materiales de la más alta calidad y la última tecnología. Además, el revestimiento híbrido Baltibond de nueva generación dispone de un acabado fácilmente reparable en caso de daños mecánicos.

Recomendaciones sobre la Calidad del Agua de Recirculación

Para garantizar una prolongada vida útil del equipo de enfriamiento evaporativo, recomendamos mantener la calidad de agua de recirculación dentro de los siguientes límites.

Medida de calidad del agua	Revestimiento híbrido Baltibond de nueva generación	Acero inoxidable 304L	Acero galvanizado
pH	6,5 a 9,2	6,5 a 9,2	6,5 a 9,0
pH durante la pasivación inicial	Por debajo de 8,2 (solo para unidades con batería HDG*)	Por debajo de 8,2 (solo para unidades con batería HDG*)	Por debajo de 8,2
Dureza Total (de CaCO ₃)	50 a 750 mg/l	50 a 750 mg/l	50 a 600 mg/l
Alcalinidad Total (de CaCO ₃)	600 mg/l máx.	600 mg/l máx.	500 mg/l máx.
Sólidos Disueltos Totales	2050 mg/l máx.	2050 mg/l máx.	1500 mg/l máx.
Cloruros	300 mg/l máx.	300 mg/l máx.	250 mg/l máx.
Sulfatos**	350 mg/l máx.	350 mg/l máx.	250 mg/l máx.
Conductividad	3300 µS/cm	3300 µS/cm	2400 µS/cm
Sólidos Totales en Suspensión	25 mg/l máx.	25 mg/l máx.	25 mg/l máx.
Cloración (como cloro libre/halógeno) Continuo	1,5 mg/l máx.	1,5 mg/l máx.	1 mg/l máx.
Cloración (como cloro libre/halógeno) Dosificación para limpieza y desinfección	5-15 mg/l máx. durante 6 horas 25 mg/l máx. durante 2 horas 50 mg/l máx. durante 1 hora	5-15 mg/l máx. durante 6 horas 25 mg/l máx. durante 2 horas 50 mg/l máx. durante 1 hora	5-15 mg/l máx. durante 6 horas 25 mg/l máx. durante 2 horas 50 mg/l máx. durante 1 hora

(*) HDG : galvanizado por inmersión en caliente (hot-dip galvanised)

(**) Se permite una mayor concentración de sulfatos, siempre que la suma de cloruros + sulfatos no supere los 500 mg/l para acero galvanizado, 650 mg/l para Baltibond/ AISI 304L

Nota: Para aplicaciones de tratamiento de agua de ozono, se requiere la ejecución de acero inoxidable 316L.

Amplio control de calidad

La aplicación del acabado de revestimiento híbrido Baltibond se supervisa a lo largo del proceso de fabricación mediante un amplio programa de control de calidad. El control de calidad incluye la prueba de testigos que se introducen en el proceso a lo largo de intervalos regulares.



Prueba de rayado cruzado

Se realizan una serie de cortes cruzados en el revestimiento hasta la base del metal. Se aplica cinta adhesiva a la zona entamada y se arranca rápidamente. Mediante la inspección de la retícula, puede verificarse si la adhesión al sustrato galvanizado es firme.



Prueba de espesor

Para garantizar el espesor uniforme del revestimiento de protección de corrosión, se mide en diversas ubicaciones en la pieza de muestra.



Prueba de impacto

Se proyecta una herramienta de impacto de 32 mm de radio sobre la muestra, produciendo un impacto directo de 18 Nm. Para que la prueba sea satisfactoria, no debe producirse en el área que ha sufrido el impacto ningún agrietamiento, desprendimiento o despegado del recubrimiento.

¿ Desea ver la prueba de testigos para el revestimiento híbrido Baltibond de nueva generación ?

Solicite a su representante BAC que le muestre la superior calidad del revestimiento híbrido Baltibond.



**BALTIMORE
AIRCOIL COMPANY**

Para más información, póngase en contacto con:

Baltimore Aircoil International nv

info@BaltimoreAircoil.eu - www.BaltimoreAircoil.eu

info@balticare.com - www.Balticare.com

