COMPOSICIÓN QUÍMICA Y PROPIEDADES FÍSICAS

Acondicionadores de agua de caldera

Fosfatos, dispersantes o programas combinados

Hoja genérica de referencia. La formulación y los valores contractuales se concretan para el producto, el uso, el mercado y el territorio de destino.

1. Identidad y composición de referencia

Fosfatos, alcalinizantes y polímeros dispersantes · Agua o soporte sólido

Las alternativas descritas no constituyen una receta acumulativa. Cuando se trata de una mezcla, las proporciones, impurezas y aditivos corresponden a una referencia identificada; no se asigna una pureza del 100 % a partir del nombre comercial o de la familia.

2. Propiedades físicas y comportamiento

Parámetro	Dato / descripción	Condición y alcance
Estado / aspecto	Polvo o solución	Descripción de la familia.
Comportamiento en agua	Generalmente soluble y alcalino; el balance de sólidos depende del programa y la purga.	Evaluación con el agua y las condiciones del proceso.
pH / acidez / alcalinidad	Valor de la referencia	En sólidos, indicar concentración de la dispersión o solución. En productos no acuosos, pH puede no ser aplicable.
Densidad / viscosidad	Valor a temperatura de ensayo	Distinguir densidad real, aparente y relativa; la viscosidad requiere método y, si procede, cizalla.

Los datos numéricos identificados como ejemplo de grado o dato de sustancia son referencias técnicas, no resultados de lote. Las magnitudes sin cifra única dependen de la formulación y del método indicado.

ESPECIFICACIÓN Y CONTROL

Acondicionadores de agua de caldera

3. Variantes y función

Programas con fosfatos, dispersantes y alcalinizantes, combinados o separados. Control de depósitos y química interna de calderas industriales.

Determinación	Criterio técnico y forma de expresión
Composición	Fosfato, alcalinidad y polímero/dispersante, expresados sobre bases identificadas.
Diseño	Presión de caldera, flujo térmico, metalurgia y calidad del aporte.
Dureza residual	Capacidad del programa para manejar entradas accidentales o trazas.
Depósitos	Control de dispersión, adherencia y evacuación de sólidos.
Purga	Conductividad, alcalinidad, sílice y concentración de sales del circuito.
Aceptación	Calidad de vapor, ausencia de arrastres y seguimiento de depósitos/corrosión.

4. Control en el proceso

La propuesta parte del tratamiento externo y del retorno de condensado. La purga forma parte del balance, no se sustituye por añadir reactivo.

5. Compatibilidad

No mezclar programas sin revisar precipitados e interacciones. Las condiciones cambian con la presión y el uso del vapor.

6. Presentación y documentación del lote

El certificado de análisis identifica lote, determinación, método, unidad, límite y resultado. No se transforma un intervalo orientativo en una tolerancia contractual sin identificar el grado.